GreenStar™ — Cosechadora de forraje

MANUAL DEL OPERADOR

GreenStar™ — Cosechadora de forraje

OMPFP14120 EDICIÓN A4 (SPANISH)

John Deere Ag Management Solutions

Versión europea

PRINTED IN U.S.A.

Introducción

Prefacio

BIENVENIDO A LOS SISTEMAS GREENSTAR PARA AGRICULTURA DE PRECISIÓN (AMS) ofrecidos por John Deere. El sistema de cosechadora de forraje GreenStar™ forma parte de un conjunto para agricultura de precisión. El sistema ha sido diseñado para ayudarle a recopilar información de rendimiento y datos relacionados. John Deere ha desarrollado los equipos necesarios para obtener la información de una manera sencilla y productiva.

LEER ESTE MANUAL detenidamente para informarse sobre el funcionamiento y mantenimiento correctos del sistema. El no hacerlo puede producirle lesiones o daños en la maquinaria Este manual y las etiquetas de seguridad de la máquina pueden estar también disponibles en otros idiomas. (Para hacer pedidos, consultar al concesionario John Deere.)

ESTE MANUAL DEBE CONSIDERARSE como parte del sistema GreenStar™ de John Deere y deberá permanecer con él en caso de venderlo.

Las MEDIDAS de este manual se facilitan en unidades métricas y en las unidades equivalentes del sistema en EE.UU. Usar únicamente repuestos y tornillería correctos. Los tornillos métricos y los del sistema de los E.E.U.U. pueden requerir llaves especiales métricas o del sistema de los E.E.U.U.

El LADO DERECHO y el LADO IZQUIERDO se determinan mirando en el sentido de avance de la máquina.

ANOTE LOS NÚMEROS DE IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO (P.I.N.) en la sección "Números de identificación". Anotar detalladamente todos los números de serie. Son de gran importancia en caso de robo facilitando el trabajo de la policía. El concesionario necesitará también dichos números cuando se pidan repuestos. Guardar estos números en un lugar seguro fuera de la máquina.

La GARANTÍA es parte del programa de respaldo al producto de John Deere para los clientes que manejen y mantengan sus equipos tal cual se describe en este manual. La garantía del equipo GreenStar™ se explica en el certificado de garantía que debe haberle entregado su concesionario.

Esta garantía le asegura que John Deere respaldará sus productos en caso de surgir averías dentro del plazo de garantía. En determinadas circunstancias, John Deere proporciona mejoras del producto, frecuentemente sin cargo alguno para el cliente, incluso si el equipo está fuera de garantía. El abuso del sistema de cálculo de rendimiento de la cosechadora de forraje o la modificación de su rendimiento fuera de las especificaciones de la fábrica anulará la garantía y se podrían denegar las mejoras en campo.

IMPORTANTE: Este manual proporciona toda la información necesaria para el funcionamiento correcto de una cosechadora de forraje equipada con el equipo GreenStar™ (sensor de masa-caudal y HarvestLab).

Cuando se use la cosechadora de forraje con equipo GreenStar™ siempre se debe consultar primero este manual, el manual del operador de la pantalla GS2 ó GS3 y después los manuales del operador de la cosechadora de forraje básica.

DISFRUTE su nuevo sistema GreenStar™ de John Deere para cosechadoras de forraje.

OUCC020,000259D -63-27MAR12-1/1

Marcas

Lista de marcas comerciales empleadas en este Manual del operador.

Marcas	
GreenStar™	Marca comercial de Deere & Company
Pantalla GreenStar™ 2 2600	Marca comercial de Deere & Company
Pantalla GreenStar™ 3 2630	Marca comercial de Deere & Company
Sensor HarvestLab™	Marca comercial de Deere & Company
Loctite™	Marca registrada de Henkel Corporation

OUCC020,000259E -63-28MAR12-1/1

Índice

Página

Seguridad
Reconocer los avisos de seguridad.....05-1
Distinguir los mensajes de seguridad.....05-1
Observar los mensajes de seguridad.....05-1
Mantenimiento seguro.....05-2
Uso adecuado de pasamanos y escalones.....05-2
Manejo seguro de componentes electrónicos y soportes.....05-3

Ubicación de los componentes
Pantalla GreenStar™ 2 2600 y GreenStar™ 3 2630.....10-1
Potenciómetro de rodillos alimentadores.....10-1
Sensor HarvestLab™.....10-2
Sensor de velocidad de rodillos alimentadores.....10-2
Unidad de Control.....10-3
Impresora integrada (opcional).....10-3

Funcionamiento del sistema GreenStar™—Cosechadora de forraje autopropulsada (SPFH)
Leer esto primero.....15-1
Antes de comenzar.....15-3
Configuración de la impresora integrada (opcional).....15-4
Configuración del dispositivo dosificador de inoculante (opcional).....15-6
Cosechadora de forraje GreenStar™—AutoLOC (opcional).....15-9
Cosechadora de forraje GreenStar™—Trazado de mapas.....15-12
Cosechadora de forraje GreenStar™—Vista de totales.....15-14
Cosechadora de forraje GreenStar™—Pantalla principal.....15-16
Cosechadora de forraje GreenStar™—Pantalla de parámetros.....15-18
Parámetros—Ficha Masa-caudal—Sensor.....15-19
Parámetros—Ficha Masa-caudal—Calibración.....15-21
Configuración—Ficha Masa-caudal—Plataforma/registro.....15-23
Parámetros—Ficha Constituyentes—Fuente fija.....15-25
Parámetros—Ficha Constituyentes—Fuente mensurada.....15-27

Página

Parámetros—Ficha Dosificación de inoculantes.....15-34
Cosechadora de forraje GreenStar™—Parámetros de HarvestLab.....15-35
Cosechadora de forraje GreenStar™—Pantalla Indicaciones de diagnóstico.....15-39

Localización de averías
Pantallas de advertencia—Códigos de diagnóstico.....20-1
Lista de códigos de diagnóstico de unidades de control (HMS).....20-3
Lista de códigos de diagnóstico de la pantalla 2600 y 2630.....20-5
Unidad de Control.....20-7
Sensor HarvestLab™.....20-8
Potenciómetro de rodillos alimentadores.....20-9

Mantenimiento
Ajuste de la posición de trabajo del sensor HarvestLab™.....25-1
Sustitución de la lente del adaptador del sensor HarvestLab™.....25-4
Ajuste de sensor de velocidad de rodillos alimentadores.....25-5
Después de las primeras 50 horas de funcionamiento.....25-5
Cada 50 horas—Revisión de las placas de tope de los rodillos alimentadores.....25-5
Anualmente.....25-5
Según sea necesario.....25-5
Según sea necesario—Cambio del papel de la impresora—.....25-6
Según sea necesario—Cambio de la cinta de la impresora.....25-7

Especificaciones
Valores de apriete de tornillería métria.....30-1
Declaración de homologación de la UE.....30-2
Nota de seguridad referente a la instalación subsecuente de aparatos y/o componentes eléctricos y electrónicos.....30-2
Identificación de código de fecha.....30-3
Unión aduanera-EAC.....30-3

Continúa en la siguiente página

Manual original. Todas las informaciones, ilustraciones y especificaciones de este manual se basan en la información más actual disponible a la fecha de publicación. Reservado el derecho a introducir cambios sin previo aviso.

COPYRIGHT © 2014
DEERE & COMPANY
European Office Mannheim
All rights reserved.
A John Deere ILLUSTRUCTION ® Manual
Previous Editions
Copyright © 2007, 2008

Página

Números de serie

Etiquetas de identificación.....35-1
Número de serie de la pantalla 2600-2630 35-1
Número de serie del potenciómetro de rodillos alimentadores 35-2
Número de serie del sensor HarvestLab™ 35-2
Número de serie de la caja de conexión 35-3
Número de serie de unidad de control 35-3
Número de serie de la impresora (opcional) 35-3

Reconocer los avisos de seguridad

Este es el símbolo de seguridad de alerta. Al observar este símbolo en la máquina o en este manual, sea consciente de que existe un riesgo para su seguridad personal.

Observe las instrucciones de seguridad y manejo seguro de la máquina.

T81389 —UN—28JUN13

DX,ALERT -63-29SEP98-1/1

Distinguir los mensajes de seguridad

Los mensajes PELIGRO, ADVERTENCIA o ATENCIÓN se identifican por el símbolo preventivo de seguridad. El mensaje de PELIGRO indica alto riesgo de accidentes.

Los mensajes de PELIGRO o ADVERTENCIA aparecen en todas las zonas de peligro de la máquina. El mensaje de ATENCIÓN informa sobre medidas de seguridad generales. ATENCIÓN también indica normas de seguridad en esta publicación.

⚠ PELIGRO

⚠ ADVERTENCIA

⚠ ATENCIÓN

TS187 —63—27JUN08

DX,SIGNAL -63-03MAR93-1/1

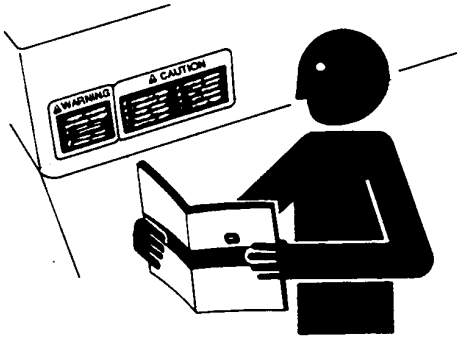
Observar los mensajes de seguridad

Leer cuidadosamente todos los mensajes de seguridad en este manual y en las etiquetas de seguridad de la máquina. Mantener las etiquetas de seguridad correspondientes en buen estado. Sustituir las etiquetas deterioradas o perdidas. Comprobar que los nuevos componentes del equipo y los repuestos contengan las etiquetas de seguridad actualmente en uso. Si necesita etiquetas de seguridad de repuesto, pídalas a su concesionario John Deere.

Puede que este manual no contenga información de seguridad adicional sobre partes y componentes de proveedores ajenos a John Deere.

Aprenda a utilizar correctamente la máquina y sus mandos. No permita que nadie use la máquina sin haber sido instruido.

Mantener la máquina en buenas condiciones de trabajo. Cualquier modificación no autorizada puede menoscabar el funcionamiento y/o seguridad de la máquina y acortar su vida útil.



TS201 —UN—15APR13

Si no se entiende alguna parte de este manual y precisa ayuda, ponerse en contacto con el concesionario John Deere.

DX,READ -63-16JUN09-1/1

Mantenimiento seguro

Familiarizarse con los procedimientos de mantenimiento antes de efectuar los trabajos. La zona de trabajo debe estar limpia y seca.

No efectuar ningún trabajo de engrase, reparación o ajuste con el motor en marcha. Mantener las manos, pies y ropa siempre lejos de componentes móviles. Poner todos los mandos en punto muerto para aliviar la presión. Bajar hasta el suelo todos los equipos. Detener el motor. Retirar la llave de contacto. Esperar a que se enfríe el motor.

Apoyar cuidadosamente todos los elementos de la máquina que se levantan para efectuar trabajos de mantenimiento.

Todos los componentes deben estar en buen estado y correctamente instalados. Reparar daños inmediatamente. Cambiar cualquier pieza desgastada o rota. Mantener todos los componentes de la máquina limpios de grasa, aceite y suciedad acumulada.

Al tratarse de equipos autopropulsados, desconectar el cable de masa de la batería antes de intervenir en los componentes del sistema eléctrico o antes de realizar trabajos de soldadura en la máquina.

Al tratarse de equipos arrastrados, desconectar los grupos de cables del tractor antes de intervenir en los componentes del sistema eléctrico o antes de realizar trabajos de soldadura en la máquina.

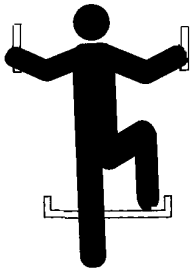
TS218 —UN—23AUG88

DX,SERV -63-17FEB99-1/1

Uso adecuado de pasamanos y escalones

Para evitar caídas, subir y bajarse del puesto del operador mirando hacia la máquina. Mantener tres puntos de contacto con los peldaños, asideros y pasamanos.

Tener sumo cuidado de no resbalar en superficies cubiertas por barro, nieve y humedad. Mantener los peldaños limpios y libres de grasa y aceite. Nunca saltar para bajarse de la máquina. Nunca subir o bajar de una máquina en movimiento.



T133468 —UN—15APR13

DX,WW,MOUNT -63-12OCT11-1/1

Manejo seguro de componentes electrónicos y soportes

TS249 —UN—23AUG88

Sufrir una caída durante la instalación y separación de componentes electrónicos del equipo puede causar lesiones graves. Utilizar una escalera o plataforma para alcanzar cada punto de montaje. Asegurarse de apoyar los pies y las manos de forma segura sobre peldaños y asideros. No instalar ni retirar componentes si ha llovido o si hay hielo.

Emplear a un escalador certificado para instalar una estación base de RTK en una torre u otra estructura alta o para dar servicio a la misma en estas condiciones.

Al instalar o realizar trabajos de mantenimiento en un mástil receptor de posicionamiento global sobre un apero, utilizar las técnicas de elevación apropiadas y un equipo de seguridad. El mástil pesa mucho y puede ser difícil de manejar. Se necesitan dos personas para alcanzar los puntos de montaje no accesibles desde el suelo o desde una plataforma de servicio.

DX,WW,RECEIVER -63-24AUG10-1/1

Pantalla GreenStar™ 2 2600 y GreenStar™ 3 2630

⚠ ATENCIÓN: Cuando se transita por vías públicas, colocar siempre la pantalla 2600-2630 (A) en la posición plegada (I).

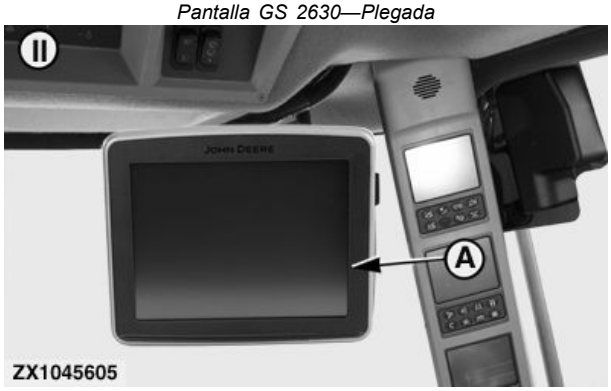
La pantalla GS 2600-2630 se encuentra en la cabina, en la parte superior del poste delantero derecho. La pantalla le permite al operador ver información del sistema de manera instantánea desde su asiento, mientras conduce la cosechadora de forraje y además le permite modificar los valores de configuración del sistema.

NOTA: La posición de la pantalla no se puede ajustar sobre su soporte.

A—Pantalla GreenStar™ 3 2630 II— Posición desplegada
I— Posición plegada

ZX1045604 —UN—14DEC11

Pantalla GS 2630—Plegada



ZX1045605 —UN—14DEC11

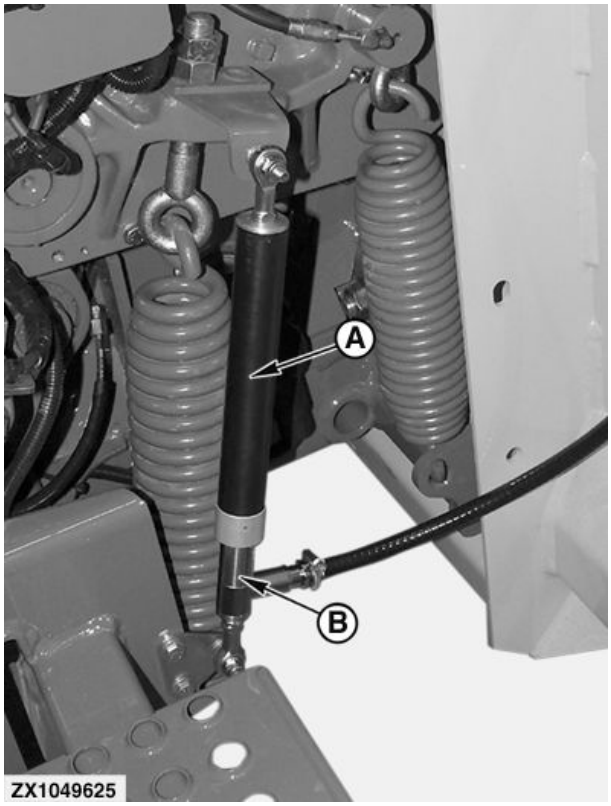
Pantalla GS 2630—Desplegada

OUCC020,00025A9 -63-28MAR12-1/1

Potenciómetro de rodillos alimentadores

El potenciómetro de rodillos alimentadores (A) se encuentra en el lado derecho del cilindro picador y se conecta al rodillo alimentador delantero superior. Las diferencias en el grosor del material que fluye entre los rodillos alimentadores son registradas por el vástago del émbolo (B). El potenciómetro de rodillos alimentadores convierte el movimiento del vástago del émbolo en impulsos electrónicos que corresponden con el caudal de material procesado por la máquina.

A—Potenciómetro de rodillos alimentadores B—Vástago del émbolo

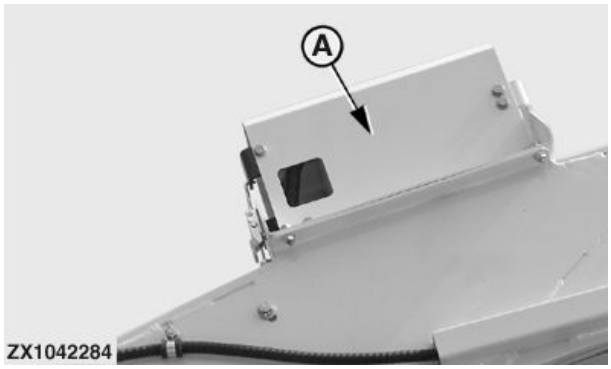


ZX1049625 —UN—30MAR12

OUCC020,00025AA -63-28MAR12-1/1

Sensor HarvestLab™

El sensor HarvestLab™ (A) se encuentra ubicado en la parte superior del tubo de descarga. El sensor mide continuamente la humedad de la cosecha como también otros constituyentes si las curvas de constituyentes necesarias se cargan al sensor.



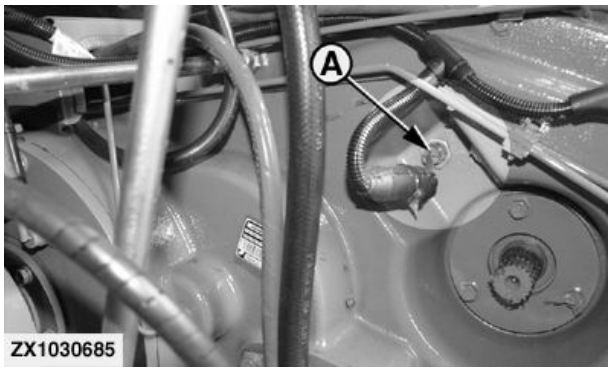
ZX1042284 —UN—12SEP08

OUCC020,00025AB -63-25MAY12-1/1

Sensor de velocidad de rodillos alimentadores

El sensor de velocidad (A) se encuentra en la transmisión IV LOC. Mide la velocidad de giro de los rodillos alimentadores, lo cual permite calcular la capacidad de producción.

A—Sensor de velocidad de rodillos alimentadores



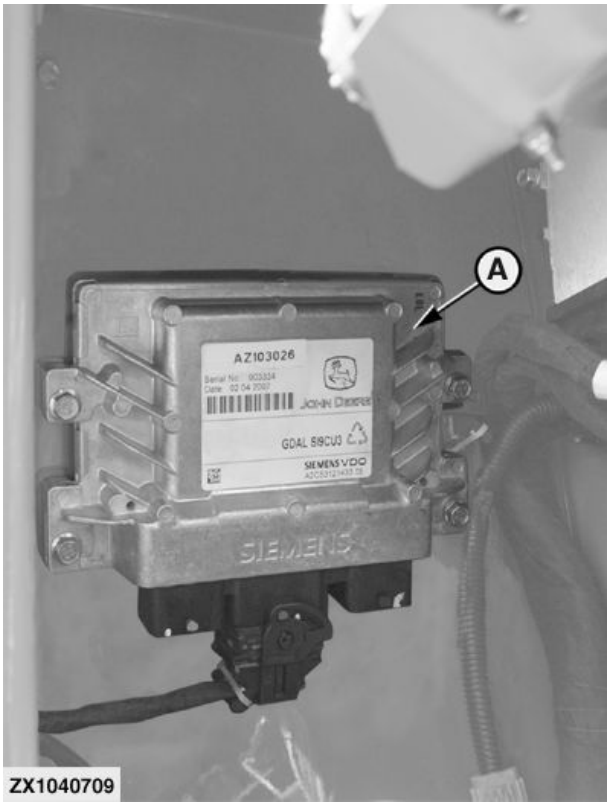
ZX1030685 —UN—26SEP02

OUCC020,00025A6 -63-27MAR12-1/1

Unidad de Control

La unidad de control (A) se encuentra en el lado izquierdo del centro de cargas. Lleva a cabo todos los cálculos de los datos visualizados en la pantalla GS 2600-2630.

A—Unidad de control



ZX1040709 —UN—16AUG07

OUCC020,00025AC -63-28MAR12-1/1

Impresora integrada (opcional)

Se puede integrar una impresora de matriz de puntos especial (A) en el tablero de control superior.

Se pueden imprimir los totales de carga, campo, finca y cultivo que se visualizan en la pantalla.

IMPORTANTE: Verificar que la impresora esté correctamente implementada en el sistema de cosechadora de forraje GreenStar™ (ver Configuración de la impresora integrada (opción) en la sección Funcionamiento del sistema GreenStar™—Cosechadora de forraje autopropulsada).

ZX1041078 —UN—06SEP07

A—Impresora de matriz de puntos

OUCC020,00025A8 -63-26MAY12-1/1

Leer esto primero

IMPORTANTE: Es importante seguir las pautas de empleo correcto de la pantalla táctil 2600-2630. Bajo ninguna circunstancia se debe tocar la pantalla táctil con objetos más duros o filosos que un dedo (lapicera, pluma estilográfica, punta de lápiz o cualquier objeto metálico). Una presión excesiva puede dañar los componentes debajo de la pantalla táctil e invalidar su garantía. También una presión baja pero continua ejercida sobre la pantalla puede menoscabar su fiabilidad. Durante la temporada de inactividad de la máquina, la pantalla 2600-2630 debe guardarse a una temperatura próxima a la temperatura ambiente, en su embalaje original y procurando que la superficie táctil no entre en contacto con ningún objeto.

NOTA: La pantalla NO TIENE interruptor de encendido. La alimentación se aplica cuando el encendido se coloca en la posición de encendido.

La pantalla 2600-2630 se usa fundamentalmente como interfaz del operador para aplicaciones de monitoreo, guiado y documentación.

La superficie táctil de la pantalla 2600-2630 constituye el punto de navegación a través del cual el operador puede introducir información.

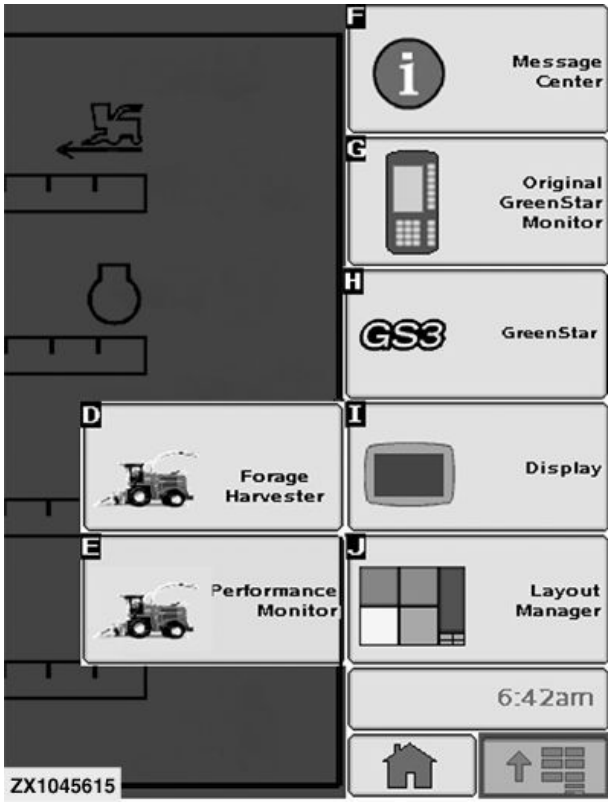
Las teclas programables e iconos, así como la navegación, configuración y diseño de la pantalla, se explican en el manual del operador de la pantalla GS2 ó GS3. Este manual del operador proporciona toda la información necesaria para un uso específico de la aplicación GreenStar™—Cosechadora de forraje solamente.

Antes de manejar el sistema GreenStar™—Cosechadora de forraje:

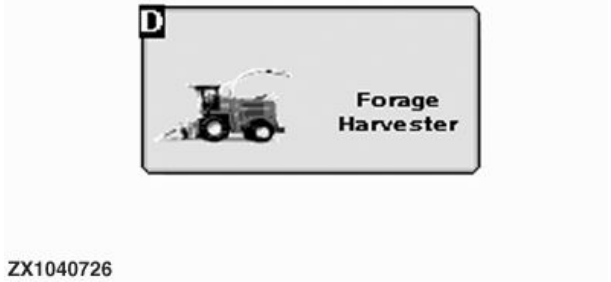
1. Definir correctamente el cultivo actual y preparar la documentación.

   IMPORTANTE: Para definir correctamente el cultivo actual y preparar la documentación (opcional), pulsar el botón GreenStar 2 ó 3 Pro y consultar, a continuación, las instrucciones detalladas en la sección Cosecha/monitor de cosecha del manual del operador de la pantalla GS2 ó GS3.

2. Pulsar el botón Cosechadora de forraje para activar el sistema GreenStar™—Cosechadora de forraje. A continuación aparecerá la pantalla principal (ver Cosechadora de forraje GreenStar™—Pantalla principal en esta sección).



ZX1045615 —UN—14DEC11



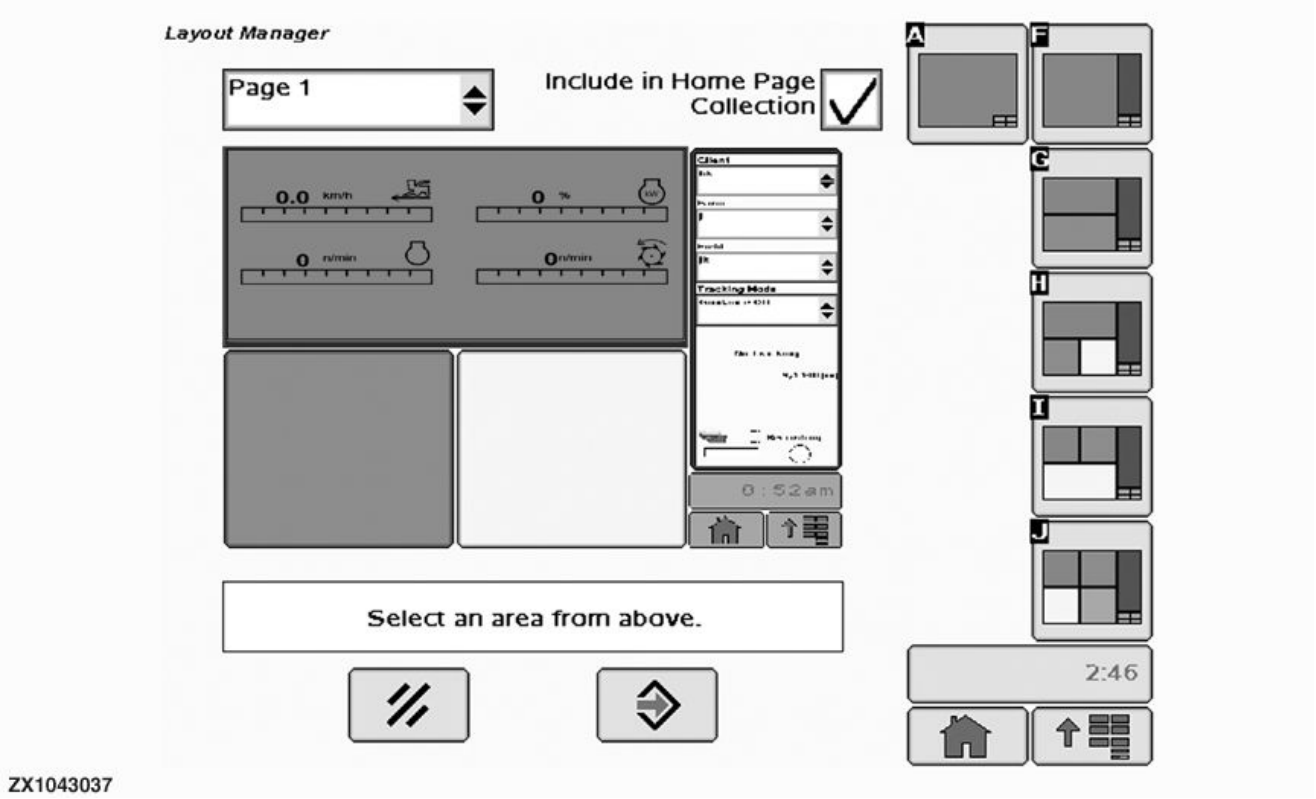
ZX1040726 —UN—13SEP07

Botón de cosechadora de forraje

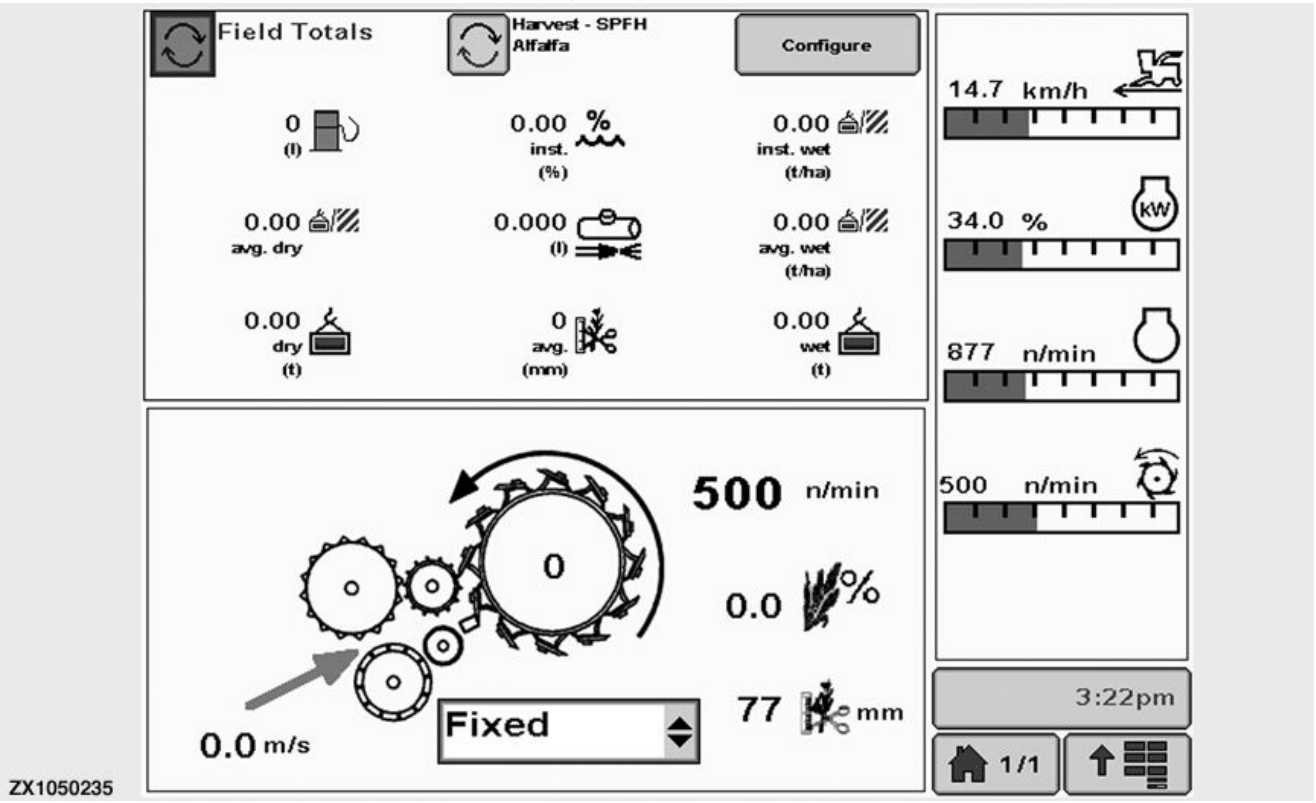
ZX1045154 —UN—19AUG11

Botón GreenStar 3 Pro

Continúa en la siguiente página



Ejemplo de pantalla dividida



La aplicación de sistema GreenStar™—Cosechadora de forraje admite la función de pantalla dividida. Pulsar el botón Gestor de diseño y consultar el manual del

Continúa en la siguiente página

operador de la pantalla GS2 ó GS3 para configurar la pantalla dividida.

OUCC002,0003A28 -63-01JUN12-3/3

Antes de comenzar

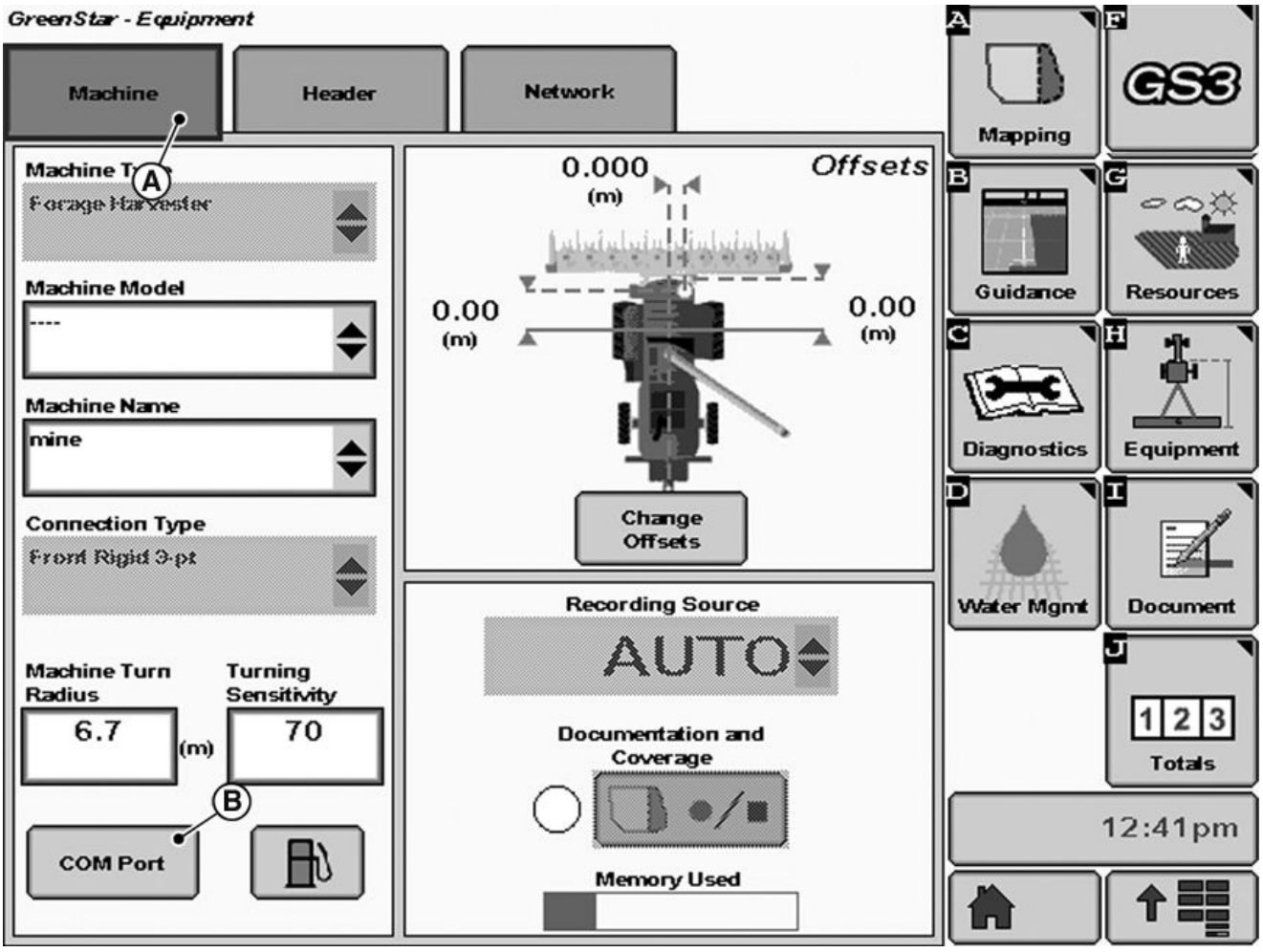
Aunque el sistema ha sido desarrollado para proporcionar funciones avanzadas de supervisión de rendimiento, los mejores resultados se obtienen únicamente si los cultivos han sido debidamente preparados para la cosecha.

Para una mayor precisión del sistema, la capacidad de producción de la máquina debe ser la mayor y la más uniforme posible. Por lo tanto, en pasto se recomienda para producir un hilerado parejo y bien formado. Además, evitar las velocidades de avance disparejas.

Siempre tener en cuenta que cuanto menos se alimente la cosechadora de forraje, menor será la precisión del control de rendimiento.

OUCC002,0003A49 -63-13JUN12-1/1

Configuración de la impresora integrada (opcional)



A—Ficha Máquina **B—Tecla de puerto COM**

Si la tiene, verificar que la impresora esté correctamente implementada en el sistema de cosechadora de forraje GreenStar™. Continuar de la manera siguiente:

1. De la pantalla principal GS2 ó GS3 GreenStar™, pulsar el botón GreenStar 2 ó 3 Pro y después seleccionar la ficha Máquina (A).
2. Pulsar la tecla de puerto COM (B).

NOTA: Si la tecla de puerto COM (B) aparece de color gris, parar el registro de documentación y cobertura desembragando el embrague principal.

Continúa en la siguiente página

OUCC002,0003A29 -63-04JUN12-1/3

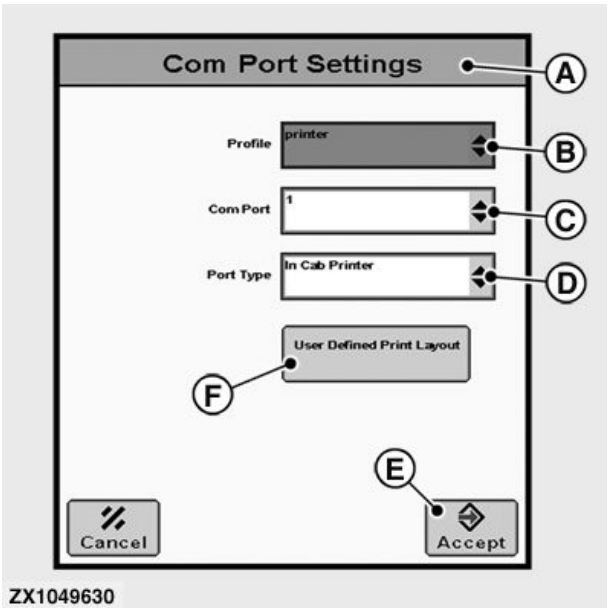
3. Aparece la pantalla Parámetros del puerto COM (A).
   a. Del menú desplegable asignar la **Impresora** al **Perfil** (B), como se ilustra.
   b. Del menú desplegable asignar **1** al **Puerto COM** (C), como se ilustra.

IMPORTANTE: Siempre asignar el puerto COM 1 a la impresora.

   c. Del menú desplegable asignar **Impresora en cabina** al **Tipo de puerto** (D), como se ilustra.
4. Pulsar la tecla Aceptar (E) para confirmar la designación.

NOTA: La tecla Disposición de impresora definida por usuario (F) aparece solamente si el Business Pack está activado. De ser necesario, consultar al concesionario John Deere.

A—Pantalla Parámetros de puerto COM
B—Designación de perfil
C—Tecla de registro de documentación y cobertura
D—Designación de tipo de puerto
E—Tecla Aceptar
F—Tecla de disposición de impresora definida por usuario



ZX1049630 —UN—01JUN12

OUCC002,0003A29 -63-04JUN12-2/3

5. La impresora (A) está lista para usar. Pulsar el botón Alimentar (B) para probar la impresora.

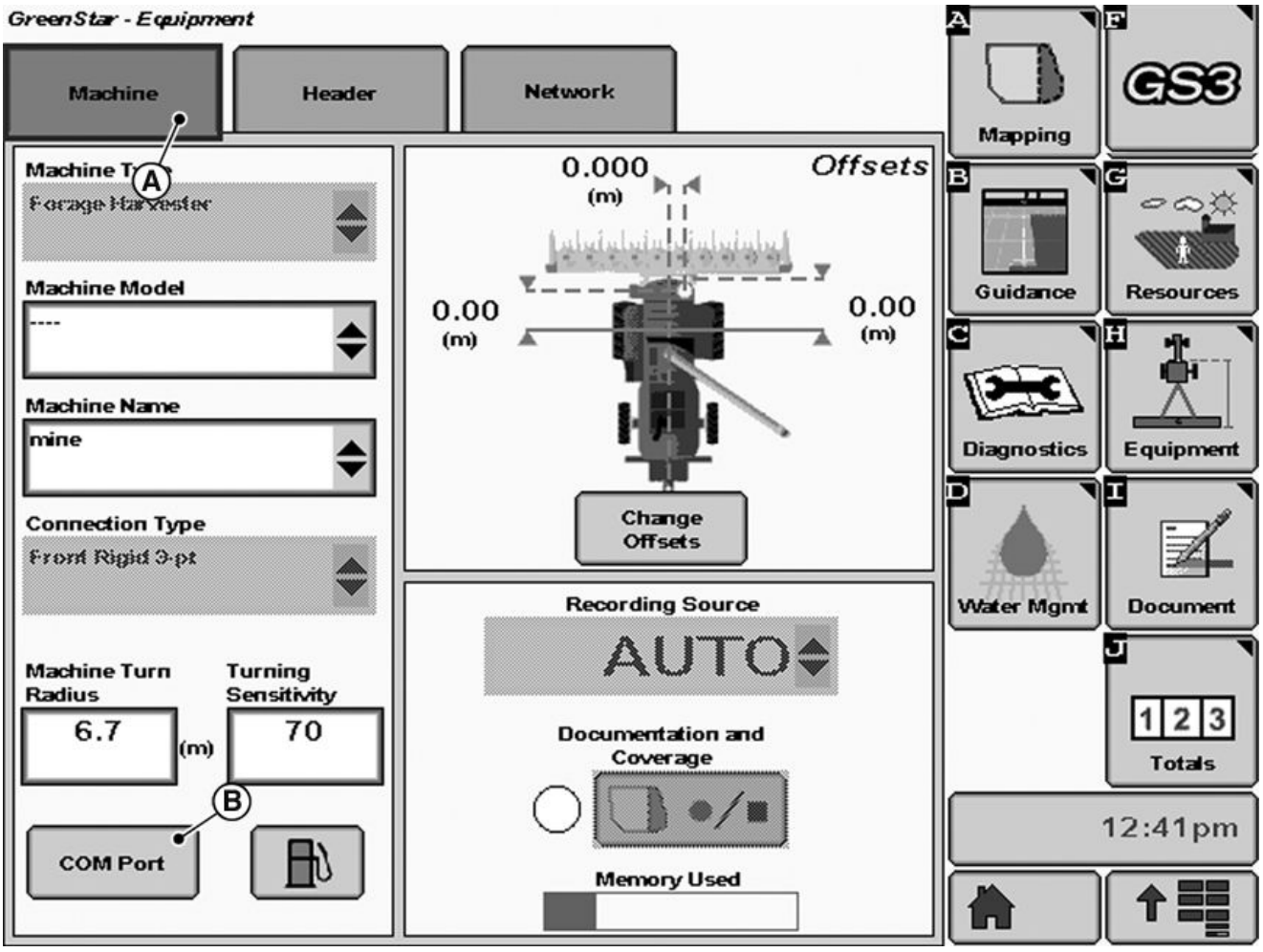
IMPORTANTE: Si la impresora no pasa la prueba, comunicarse con el concesionario John Deere.

A—Impresora
B—Botón Alimentar

ZX1049631 —UN—02APR12

OUCC002,0003A29 -63-04JUN12-3/3

Configuración del dispositivo dosificador de inoculante (opcional)



A—Ficha Máquina **B—Tecla de puerto COM**

Si la tiene, verificar que la impresora esté correctamente implementada en el sistema de cosechadora de forraje GreenStar™. Continuar de la manera siguiente:

1. De la pantalla principal GS2 ó GS3 GreenStar™, pulsar el botón GreenStar 2 ó 3 Pro y después seleccionar la ficha Máquina (A).
2. Pulsar la tecla de puerto COM (B).

NOTA: Si la tecla de puerto COM (B) aparece de color gris, parar el registro de documentación y cobertura desembragando el embrague principal.

Continúa en la siguiente página

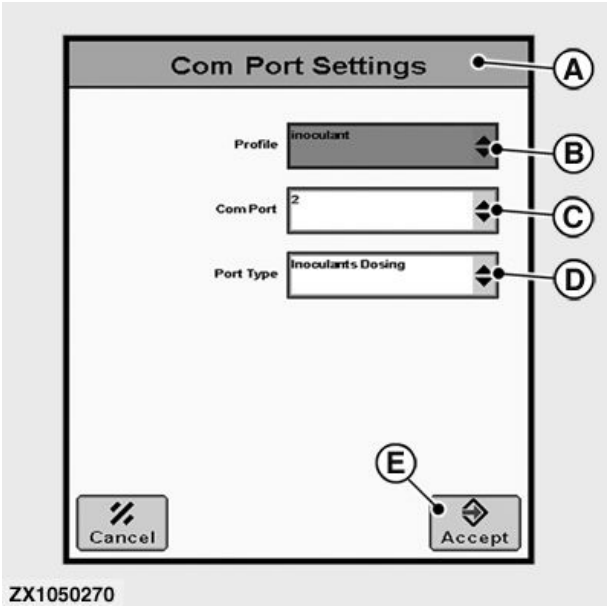
OUCC002,0003A2A -63-04JUN12-1/3

3. Aparece la pantalla Parámetros del puerto COM (A).
   a. Del menú desplegable asignar el **Inoculante** al **Perfil** (B), como se ilustra.
   b. Del menú desplegable asignar **2** al **Puerto COM** (C), como se ilustra.

IMPORTANTE: Siempre asignar el puerto COM 1 a la impresora integrada, si la tiene.

   c. Del menú desplegable asignar **Dosificación de inoculante** al **Tipo de puerto** (D), como se ilustra.
4. Pulsar la tecla Aceptar (E) para confirmar la designación.

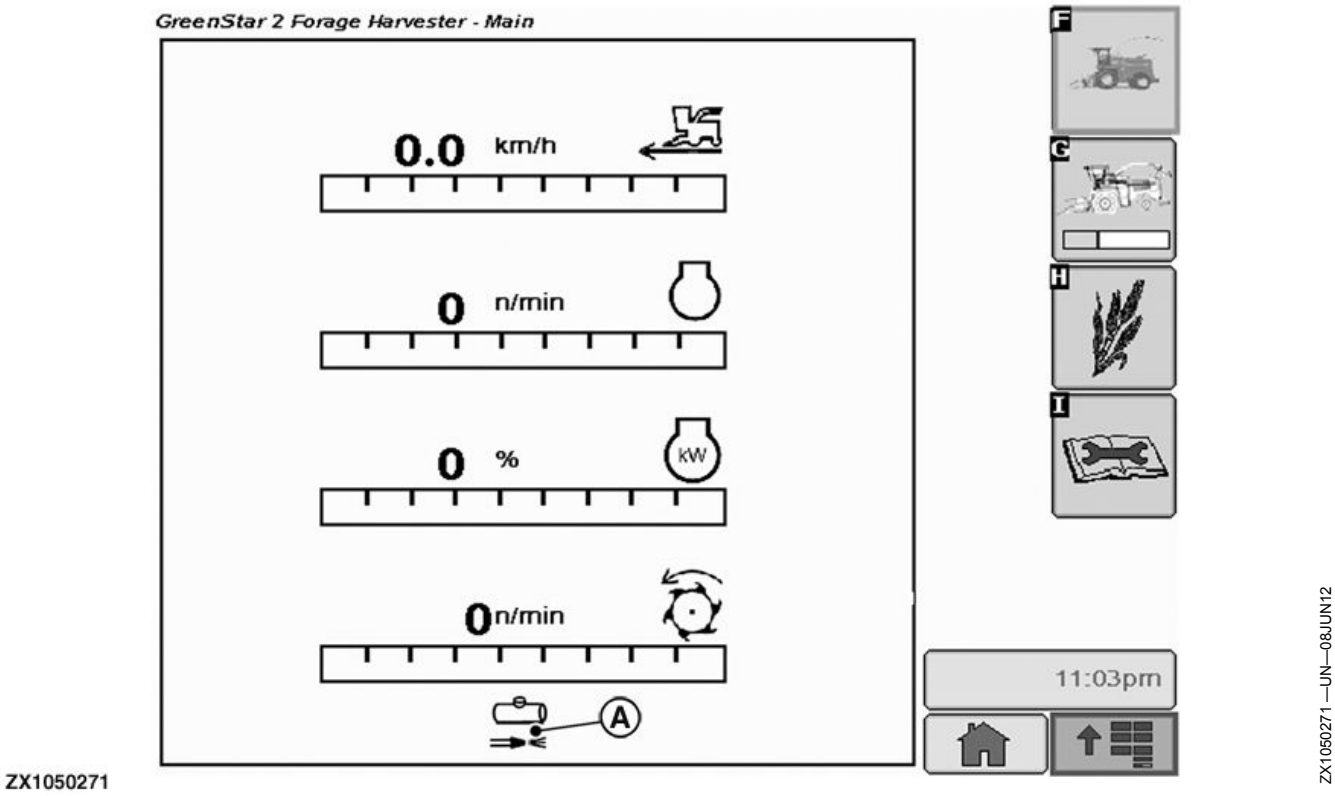
A—Pantalla Parámetros de puerto COM
B—Designación de perfil
C—Designación de puerto COM
D—Designación de tipo de puerto
E—Tecla Aceptar



ZX1050270 —UN—01JUN12

Continúa en la siguiente página

OUCC002,0003A2A -63-04JUN12-2/3



A—Boquilla—estado del dosificador de inoculante

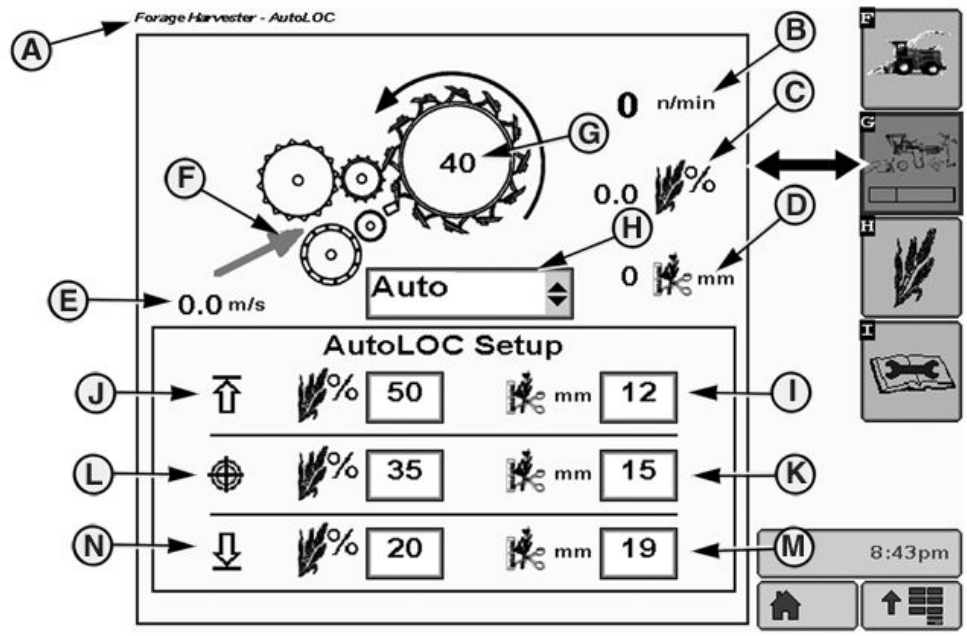
5. Verificar en la pantalla principal de la cosechadora de forraje GreenStar que se visualiza la boquilla (A)—estado del dispositivo dosificador: Se detectó el dispositivo.

NOTA: También, consultar la sección Cosechadora de forraje GreenStar™—Pantalla principal.

IMPORTANTE: Si el dispositivo dosificador de inoculante no pasa la prueba, comunicarse con el concesionario John Deere.

OUCC002,0003A2A -63-04JUN12-3/3

Cosechadora de forraje GreenStar™—AutoLOC (opcional)



ZX1050228

ZX1050228 —UN—28MAY12

A—Pantalla Cosechadora de forraje—AutoLOC
B—Velocidad del cilindro picador
C—Nivel de humedad-material seco
D—Longitud de picado real (mm)
E—Velocidad del flujo de la cosecha
F—Dirección del flujo de la cosecha
G—Número de cuchillas del cilindro picador
H—Tecla de selección de modo AUTO-FIJO
I— Longitud de picado máx. (mm)
J— Humedad-material seco máx. (%)
K—Longitud de picado óptima (mm)
L— Humedad-material seco óptimo (%)
M—Longitud de picado mín. (mm)
N—Humedad-material seco mín. (%)

En la pantalla Cosechadora de forraje—AutoLOC (A) se muestra la siguiente información:

- Velocidad del cilindro picador (B)
- Nivel real de humedad o material seco de la cosecha (C) en función del parámetro de fuente fija o mensurada—si está equipada con sensor HarvestLab™.
- Longitud de picado real (D).
- Velocidad del flujo de la cosecha.

  NOTA: La dirección del flujo de la cosecha es la indicada por la flecha (F).

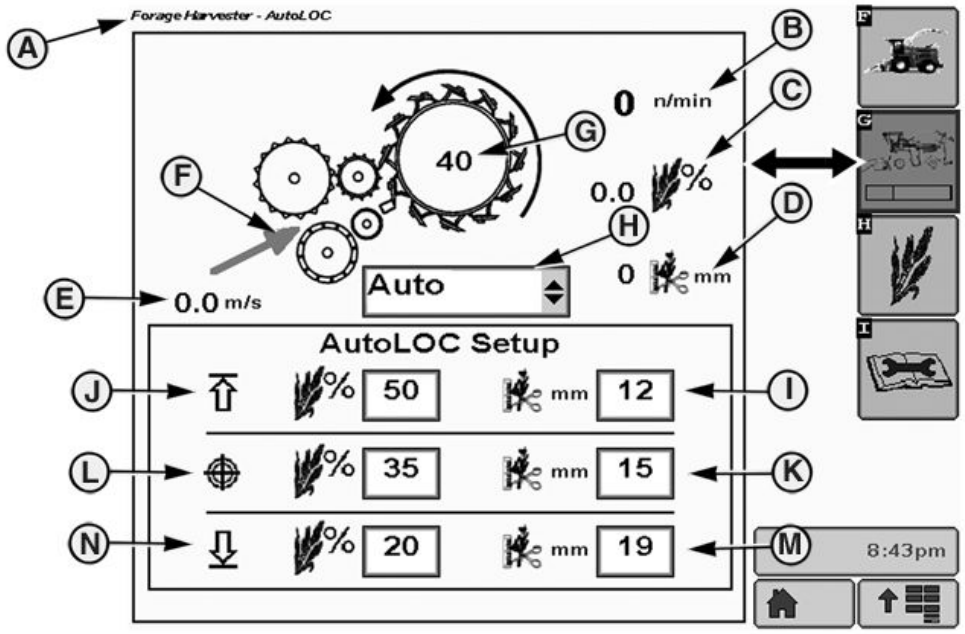
- Número de cuchillas instaladas en el cilindro picador (G).

  NOTA: El número de cuchillas está almacenado en la dirección SPF 105 (ver el manual del operador de la cosechadora de forraje).

La función AutoLOC puede establecerse en modo AUTO o FIJO de la longitud de picado. Pulsar la tecla (H) para cambiar entre el modo AUTO y FIJO.

Esto le permite al operador elegir entre un control de la longitud de picado en función del nivel de humedad o material seco de la cosecha (AUTO), o un control en función de un valor predeterminado establecido con el interruptor de longitud de picado infinitamente variable situado en el poste derecho y con el control de entrada (FIJO).

Continúa en la siguiente página



ZX1050228

ZX1050228 —UN—28MAY12

A—Pantalla Cosechadora de forraje—AutoLOC
B—Velocidad del cilindro picador
C—Nivel de humedad-material seco
D—Longitud de picado real (mm)
E—Velocidad del flujo de la cosecha
F—Dirección del flujo de la cosecha
G—Número de cuchillas del cilindro picador
H—Tecla de selección de modo AUTO-FIJO
I— Longitud de picado máx. (mm)
J— Humedad-material seco máx. (%)
K—Longitud de picado óptima (mm)
L— Humedad-material seco óptimo (%)
M—Longitud de picado mín. (mm)
N—Humedad-material seco mín. (%)

Modo FIJO de longitud de picado:

La longitud de picado se controla tal como se describe en Pantalla de transmisión de longitud de picado infinitamente variable (IVLOC™), en el manual del operador de la cosechadora de forraje. En este modo, la pantalla 2600-2630 no permite modificar la longitud de picado.

Modo AUTOMÁTICO de longitud de picado:

Este modo permite introducir los siguientes parámetros:

- Longitud de picado máxima [mm] (I) con relación al máximo de humedad [%] (J).
- Longitud de picado óptima [mm] (K) con relación a la humedad óptima [%] (L).
- Longitud de picado mínima [mm] (M) con relación al mínimo de humedad [%] (N).

El sistema controlará automáticamente la longitud de picado utilizando estos valores deseados y el número de cuchillas instaladas en el cilindro picador.

IMPORTANTE: En modo AUTO, la longitud de picado no puede cambiarse manualmente utilizando el interruptor IVLOC™ situado en el poste derecho y el control de entrada. Primero, debe seleccionarse el modo FIJO.

Continúa en la siguiente página

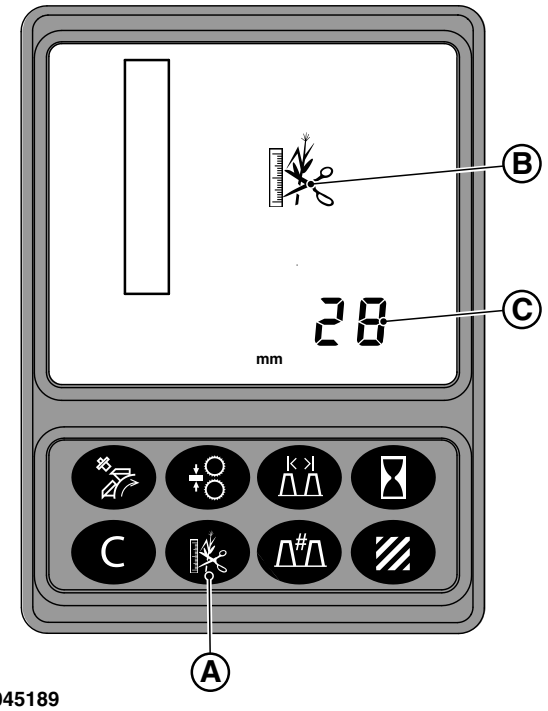
OUCC002,0003A2B -63-01JUN12-2/3

Siempre que se desconecte la pantalla 2600-2630, los modos de longitud de picado AUTO o FIJO se podrán seguir seleccionando utilizando el interruptor de longitud de picado infinitamente variable del poste de esquina y el control de entrada de la manera siguiente:

1. Pulsar el interruptor IVLOC™ (A) durante al menos dos segundos para activar el modo de visualización IVLOC™.
2. Mientras el icono IVLOC™ (B) y la información actual sobre la longitud de picado infinitamente variable IVLOC™ se muestran en la línea de visualización digital (C), utilizar el control de entrada (D) para cambiar el ajuste de la longitud de picado FIJA.
3. Para recuperar el modo de longitud de picado AUTOMÁTICA, ajustar el valor de la longitud de picado al mínimo admisible y, a continuación, girar el mando de control de entrada (D) aún más hacia el MENOS hasta que aparezca AUTO en la línea de visualización digital (C).

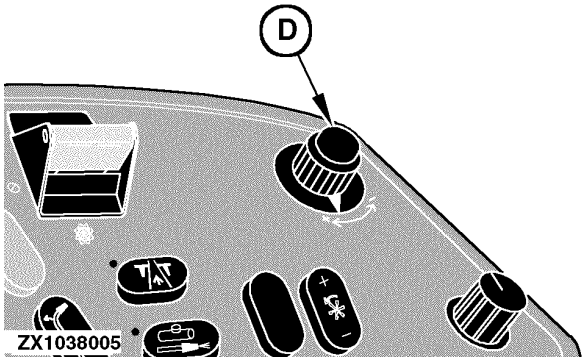
   El sistema recuperará los últimos parámetros de longitud de picado AUTOMÁTICA introducidos cuando se conectó la pantalla 2600-2630.

A—Interruptor de longitud de picado infinitamente variable
B—Icono de longitud de picado infinitamente variable
C—Línea de visualización digital
D—Mando de control de entrada



ZX1045189

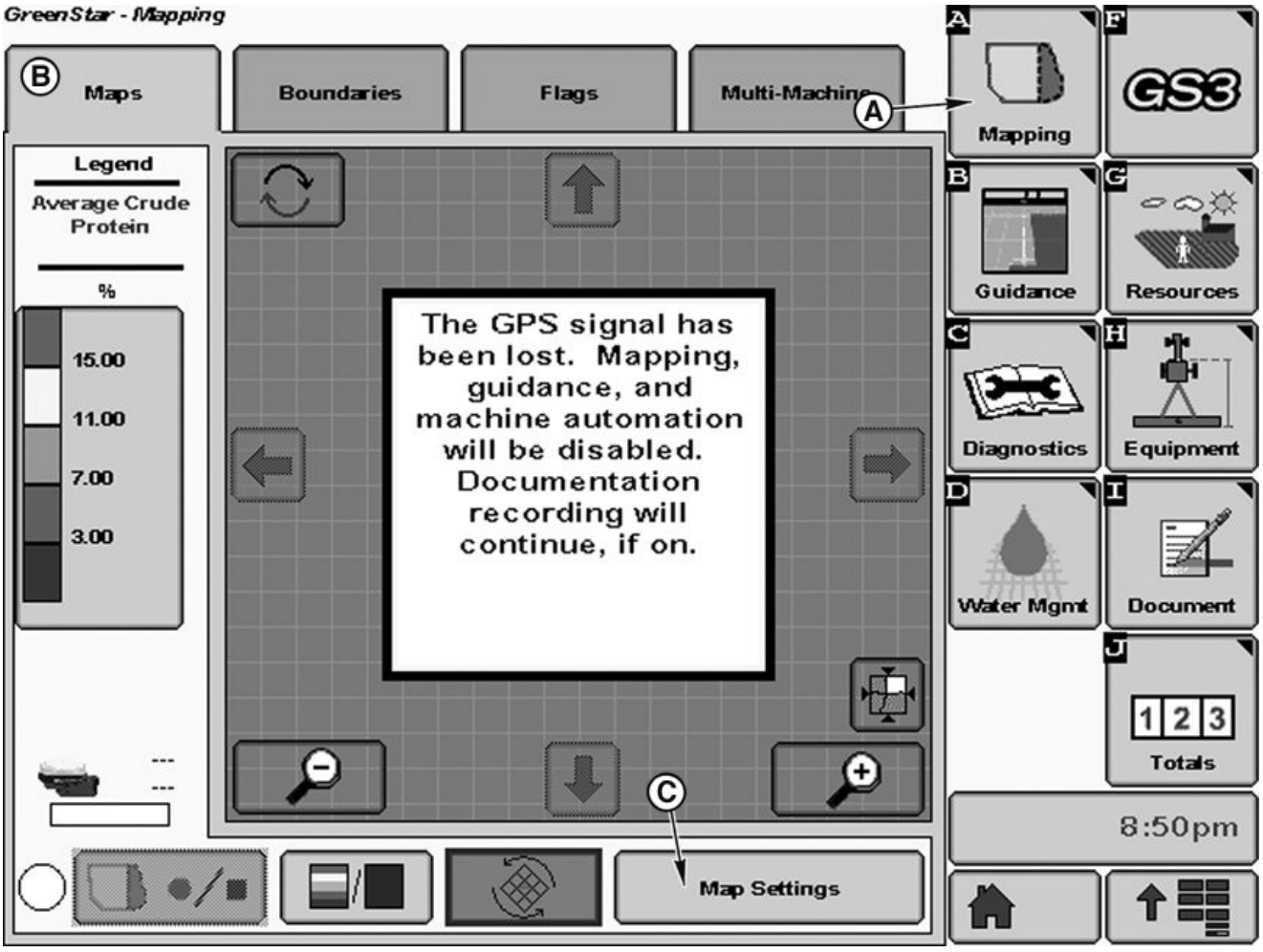
ZX1045189 —UN—12SEP11



ZX1038005 —UN—29SEP05

OUCC002,0003A2B -63-01JUN12-3/3

Cosechadora de forraje GreenStar™—Trazado de mapas



A—Tecla de trazado de mapas
B—Ficha Mapas
C—Parámetros de mapas

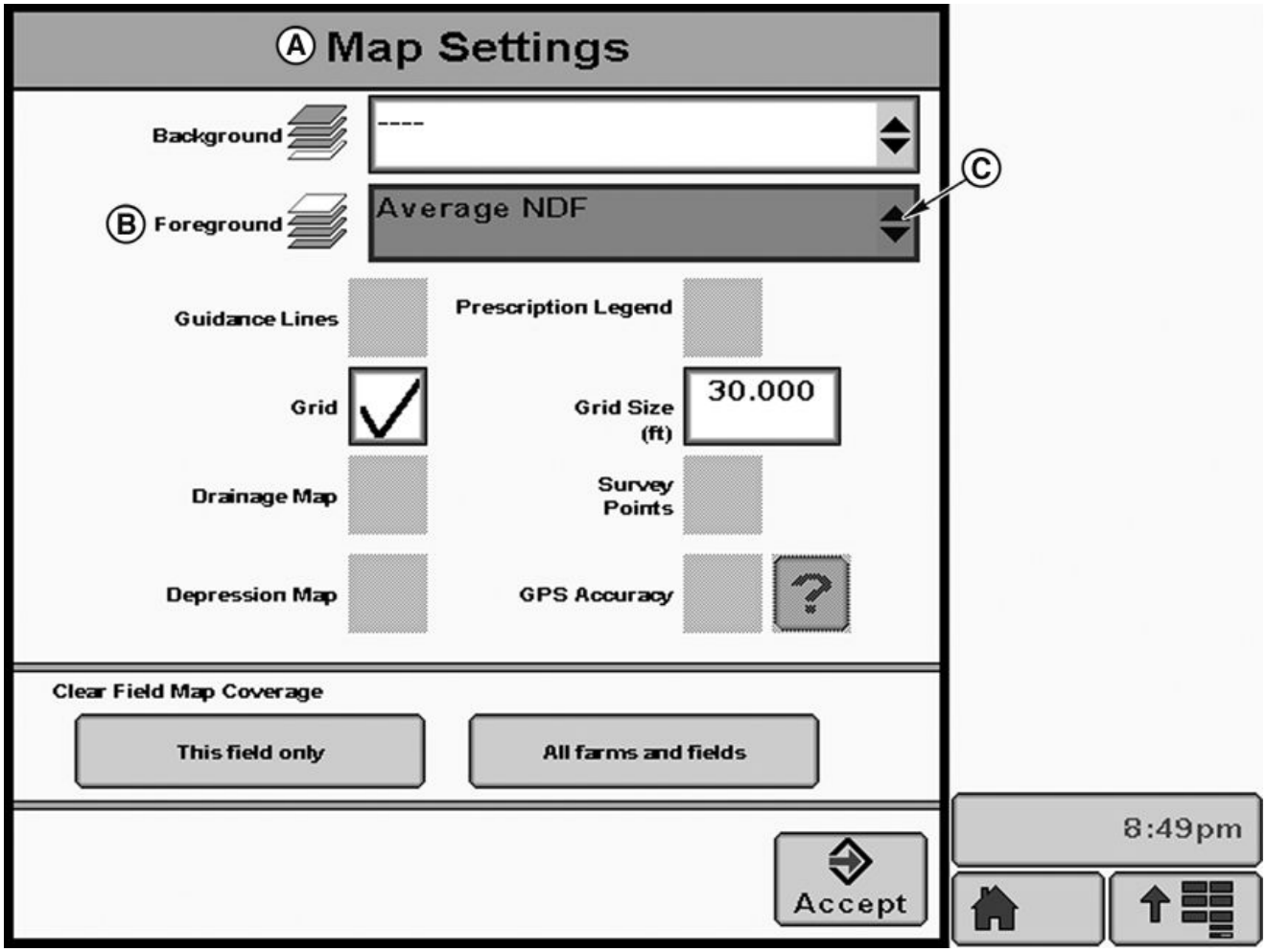
La cosechadora de forraje GreenStar™ es compatible con la funcionalidad de trazado de mapas de la pantalla GS2 ó GS3 para ver o configurar mapas en pantalla.

NOTA: Para más información sobre la funcionalidad de trazado de mapas, consultar también la sección general GreenStar del manual del operador de pantalla GS2 ó GS3.

De la pantalla principal GreenStar™, pulsar la tecla de trazado de mapas (A) para acceder a la ficha Mapas (B). Desde esta vista, es posible configurar la pantalla de cobertura de mapa pulsando la tecla de parámetros de mapas (C).

Continúa en la siguiente página

OUCC002,0003A2C -63-01JUN12-1/2



A—Página de parámetros de mapas **B—Capa de plano anterior** **C—Menú**

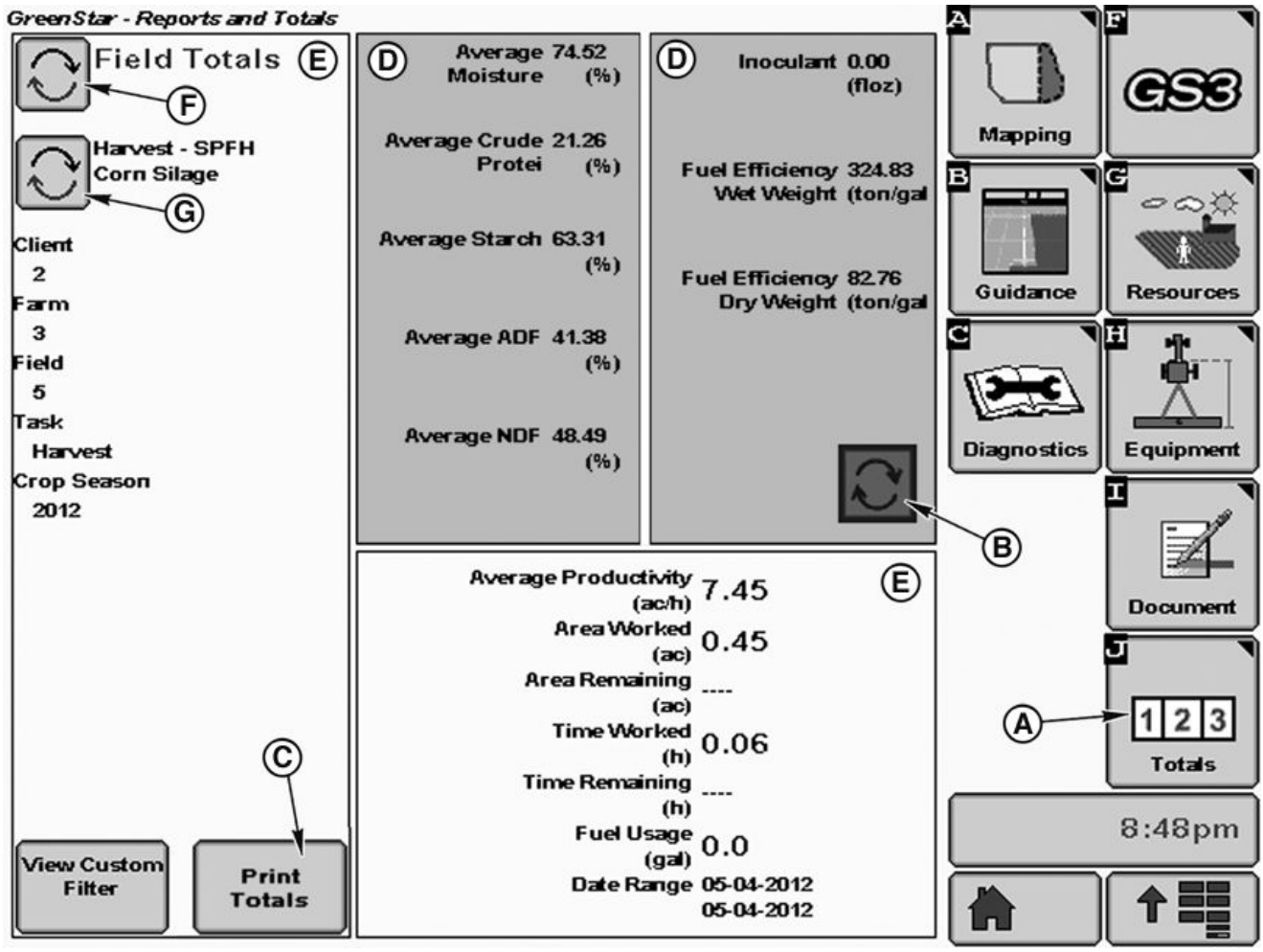
Aparece la página de parámetros de mapas (A). Del menú desplegable (C), seleccionar los mapas de plano anterior (B):

- Indicadores
- Mapa de cobertura solamente
- Humedad
- Producción
- Longitud de corte
- Inoculante alto
- Combustible consumido
- Proteína cruda media
- Almidón medio
- FDA media (fibra detergente ácida)
- FDN media (fibra detergente neutra)

NOTA: Para más información sobre los parámetros de mapas, consultar también la sección general GreenStar del manual del operador de pantalla GS2 ó GS3.

OUCC002,0003A2C -63-01JUN12-2/2

Cosechadora de forraje GreenStar™—Vista de totales



A—Tecla de totales
B—Tecla de alternar
C—Tecla de imprimir totales
D—Totales de la cosechadora de forraje GreenStar™
E—Totales de campo
F—Tecla de totales de campo
G—Tecla Cosecha - Cosechadora de forraje autopropulsada (SPFH)

Pulsar la tecla de totales (A) para visualizar la pantalla GreenStar-Informes y totales.

Pulsar la tecla de alternar (B) para cambiar la vista a inoculante y constituyentes, si las curvas necesarias están cargadas en el sensor HarvestLab™. Si está provista de una impresora integrada, se puede imprimir los totales de campo (E) o totales de cosecha - cosechadora de forraje autopropulsada (D) desde la pantalla principal de la pantalla GS2 ó GS3.

IMPORTANTE: Los totales visualizados se calculan solamente cuando la documentación está activada. La pantalla de totales se puede filtrar. Ver el manual del operador de pantalla GS2 ó GS3.

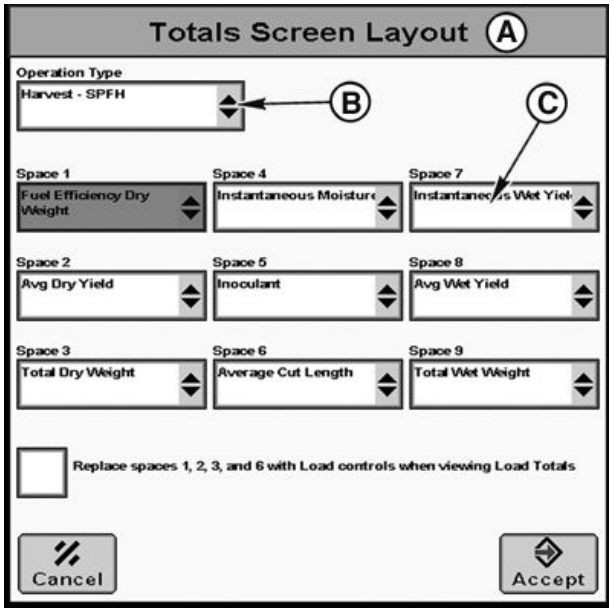
La tecla de imprimir totales (C) aparece solamente si la impresora integrada opcional está instalada y configurada.

- Para iniciar el proceso de impresión de totales de la cosechadora de forraje GreenStar™ (D) y de campo (E), pulsar la tecla de imprimir totales (C).
- Para modificar la disposición de la vista de totales, pulsar la tecla de totales de campo (F) o la tecla Cosecha - Cosechadora de forraje autopropulsada (G).

Continúa en la siguiente página

Aparece la página de disposición de vista de totales (A). Arreglar la disposición de totales del tipo de operación pertinente (B) utilizando la definición de espacio (C) del menú desplegable deseada.

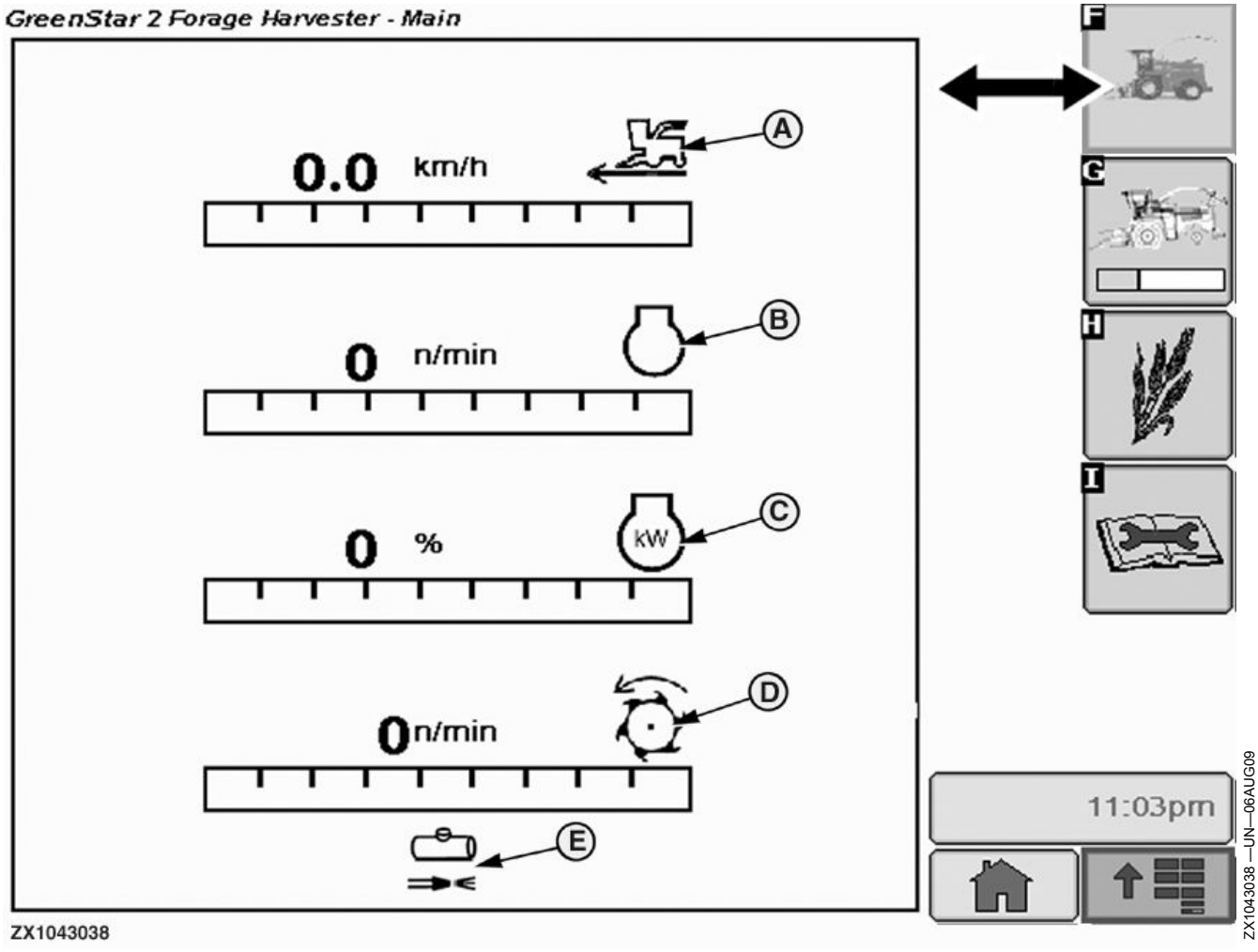
A—Disposición de vista de totales
B—Tipo de operación
C—Menú de definición de espacio



ZX1050236 —UN—01JUN12

OUCC002,0003A2D -63-01JUN12-2/2

Cosechadora de forraje GreenStar™—Pantalla principal



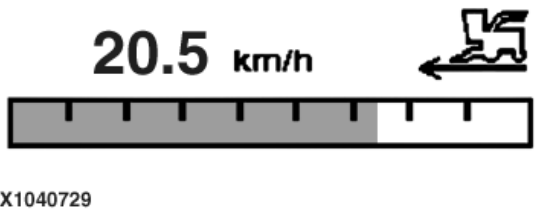
A—Velocidad de desplazamiento de la máquina
B—Régimen del motor
C—Carga del motor
D—Velocidad del cilindro picador
E—Estado del dosificador de inoculante

NOTA: Dependiendo de la disposición de página que se haya seleccionado, la pantalla principal de la cosechadora de forraje puede diferir.

OUCC002,0003A2E -63-01JUN12-1/6

Velocidad de desplazamiento de la máquina

Indica la velocidad actual del vehículo.

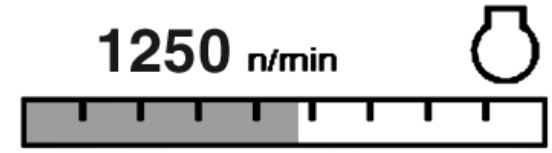


Continúa en la siguiente página

OUCC002,0003A2E -63-01JUN12-2/6

Régimen del motor

Indica el régimen actual del motor.



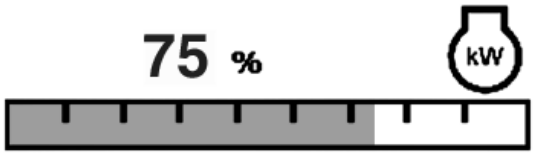
ZX1040730

ZX1040730 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -63-01JUN12-3/6

Carga del motor

Indica la carga actual del motor como un porcentaje.



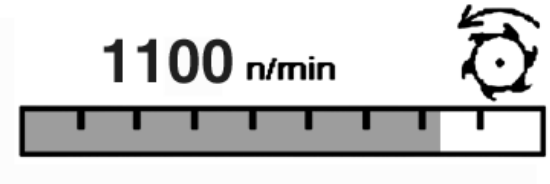
ZX1040731

ZX1040731 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -63-01JUN12-4/6

Velocidad del cilindro picador

Indica la velocidad actual del cilindro picador.



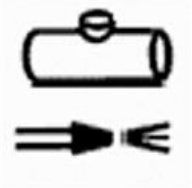
ZX1040732

ZX1040732 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -63-01JUN12-5/6

Estado del dosificador de inoculante

Indica el estado del dispositivo dosificador de inoculante. La boquilla se visualiza cuando se detecta el dispositivo dosificador (ver la sección Configuración del dispositivo dosificador de inoculante (opcional) para configurar el puerto COM del dispositivo dosificador de inoculante).

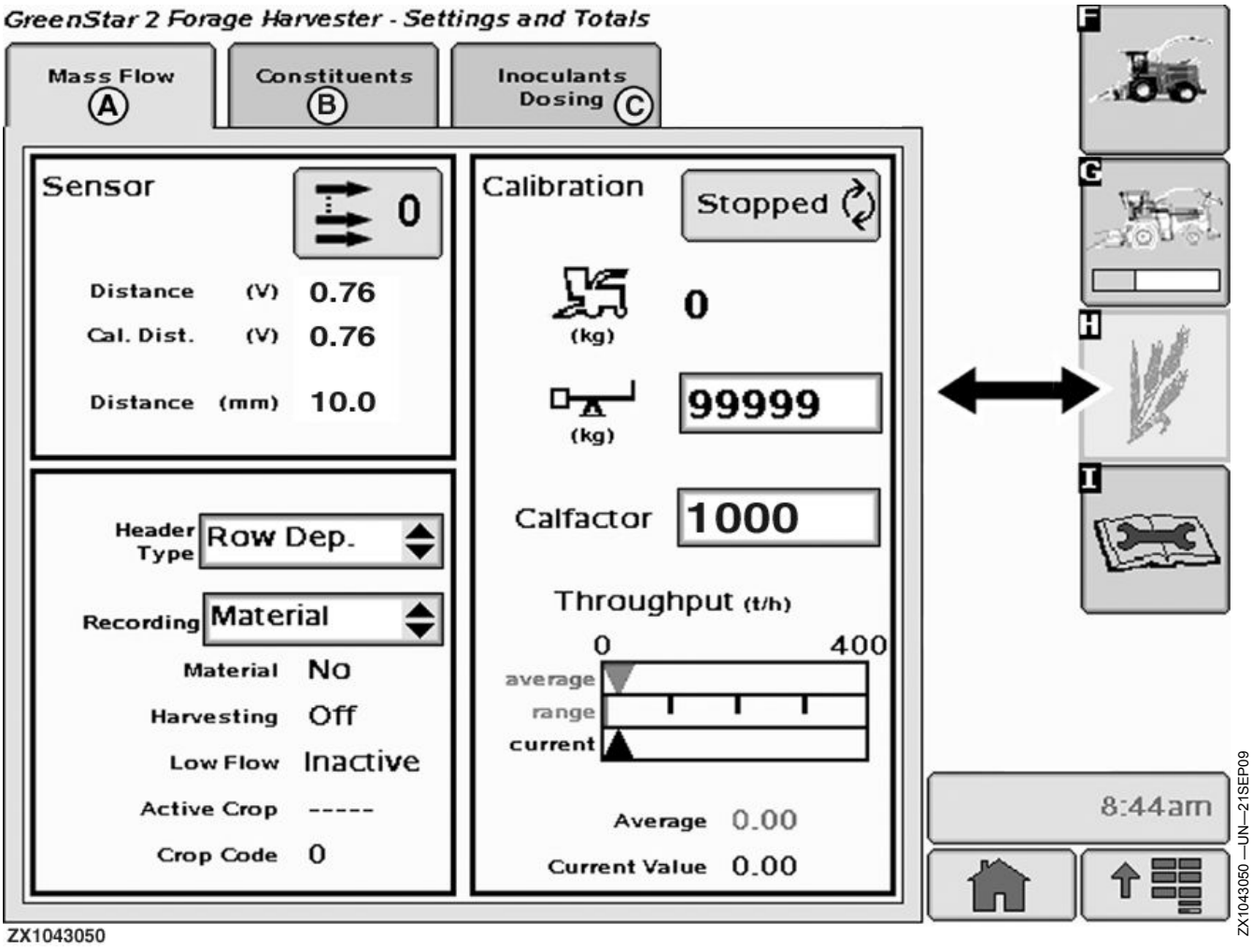


ZX1040734

ZX1040734 —UN—13SEP07

OUCC002,0003A2E -63-01JUN12-6/6

Cosechadora de forraje GreenStar™—Pantalla de parámetros



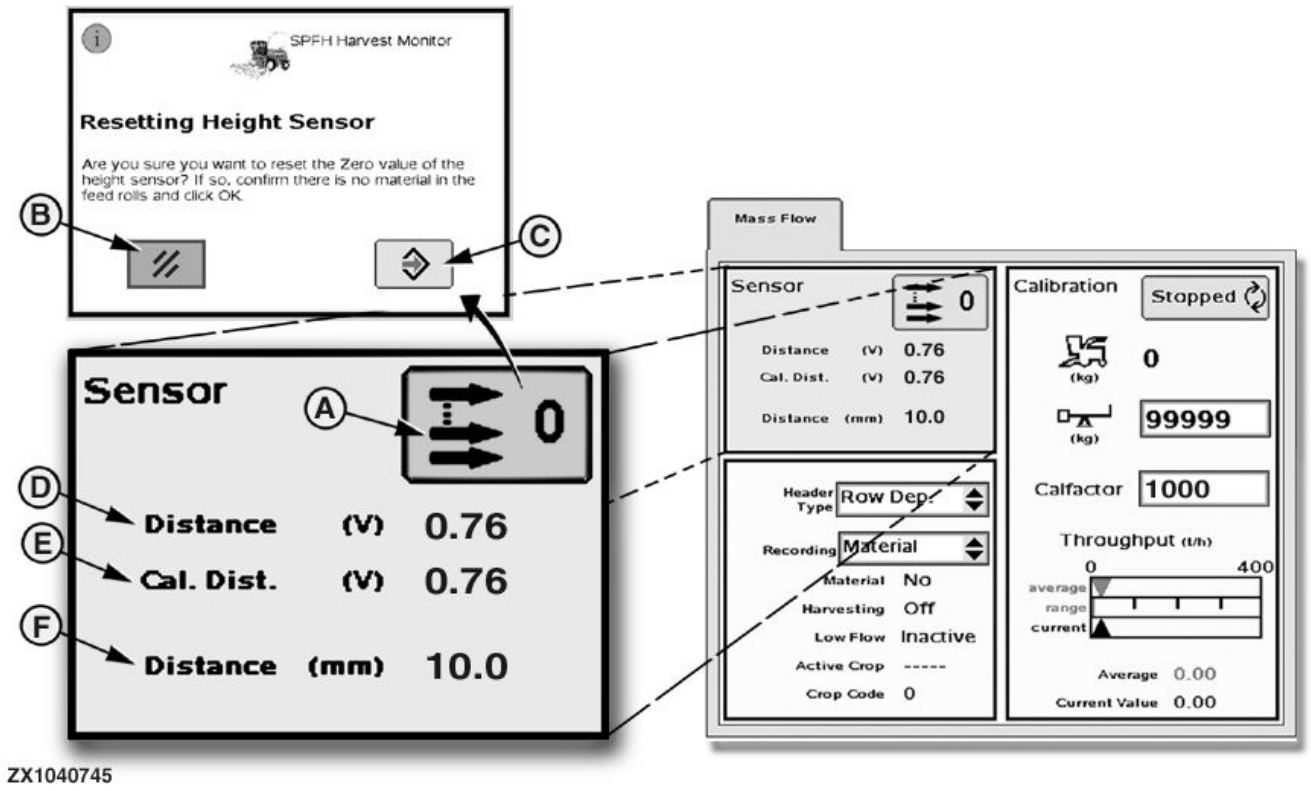
A—Ficha Masa-caudal **B—Ficha Constituyentes** **C—Ficha Dosificación de inoculantes**

La pantalla de parámetros consta de tres fichas:

- **Ficha Masa-caudal** (A)—Visualiza el estado de registro y permite reposicionar el potenciómetro de rodillos alimentadores, calibrar el rendimiento y seleccionar el tipo de plataforma instalado en la cosechadora de forraje.
  Consultar:
  - Parámetros—Ficha Masa-caudal—Sensor
  - Parámetros—Ficha Masa-caudal—Calibración
  - Parámetros—Ficha Masa-caudal—Plataforma/registro, en esta sección
- **Ficha Constituyentes** (B)—Permite alternar entre una fuente de humedad fija o medida y configurar el sensor HarvestLab™ (si lo tiene).
  Consultar:
  - Parámetros—Ficha Constituyentes—Fuente fija
  - Parámetros—Ficha Constituyentes—Fuente mensurada, en esta sección
- **Ficha Dosificación de inoculantes** (C)—Permite la activación del dispositivo dosificador de inoculantes (si lo tiene).
  Consultar:
  - Parámetros—Dosificación de inoculantes, en esta sección

OUCC002,0003A2F -63-01JUN12-1/1

Parámetros—Ficha Masa-caudal—Sensor



Ficha Masa-caudal—Sensor

A—Tecla Poner a cero el sensor
B—Anular la puesta a cero
C—Confirmar la puesta a cero
D—Distancia (V)
E—Distancia de calibración (V)
F—Distancia—Altura de rodillos alimentadores

La ficha Masa-caudal permite al operador calibrar el potenciómetro de rodillos alimentadores, calibrar el sistema de rendimiento, cambiar el tipo de plataforma y cambiar el método de registro.

La sección Sensor (en la esquina izquierda de la ficha Masa-caudal) ofrece la posibilidad de calibrar el potenciómetro de rodillos alimentadores (altura de rodillos alimentadores).

El objetivo de la calibración de la altura de rodillos alimentadores es ajustar el "punto nulo" del potenciómetro de masa-caudal. Cuando no hay material entre los rodillos alimentadores, la altura (F) debe ser de 10 mm (0.39 in.).

Si en la pantalla aparece otro valor que no sea 10 mm (0.39 in.), cuando no está pasando material por los rodillos alimentadores, entonces se debe calibrar la altura de los rodillos alimentadores. Antes de calibrar la altura de los rodillos alimentadores, asegurarse que los rodillos estén correctamente ajustados (ver el manual del operador de la cosechadora de forraje) y que no haya material entre los rodillos.

⚠ ATENCIÓN: Siempre desengranar el embrague principal, apagar el motor y sacar la llave antes de dar servicio a la máquina.

IMPORTANTE: Los rodillos alimentadores superiores no deberán tocar los rodillos inferiores.

NOTA: La calibración cambia cuando se aumenta o reduce la tensión de resortes de rodillos alimentadores o si se cambia la posición de montaje de los resortes. La altura de rodillos alimentadores de 10 mm (0.39 in.) es el ajuste predeterminado de fábrica.

Para calibrar, pulsar la tecla de poner a cero el sensor (A). Cuando se visualice el mensaje de confirmación, pulsar la tecla Aceptar (C) para confirmar o la de anular (B).

NOTA: La calibración de la "altura de rodillos alimentadores" dura 5 segundos.

Una vez definido el "punto cero", pasar a una nueva calibración de rendimiento (ver Configuración—Ficha masa-caudal—Calibración en esta sección).

- **Distancia (V)**
  Voltaje del sensor de masa-caudal. Gama de voltaje: 0 a 5 V.

  NOTA: - Sensor totalmente retraído: 0 V.

  - Sensor totalmente extendido: 5 V.

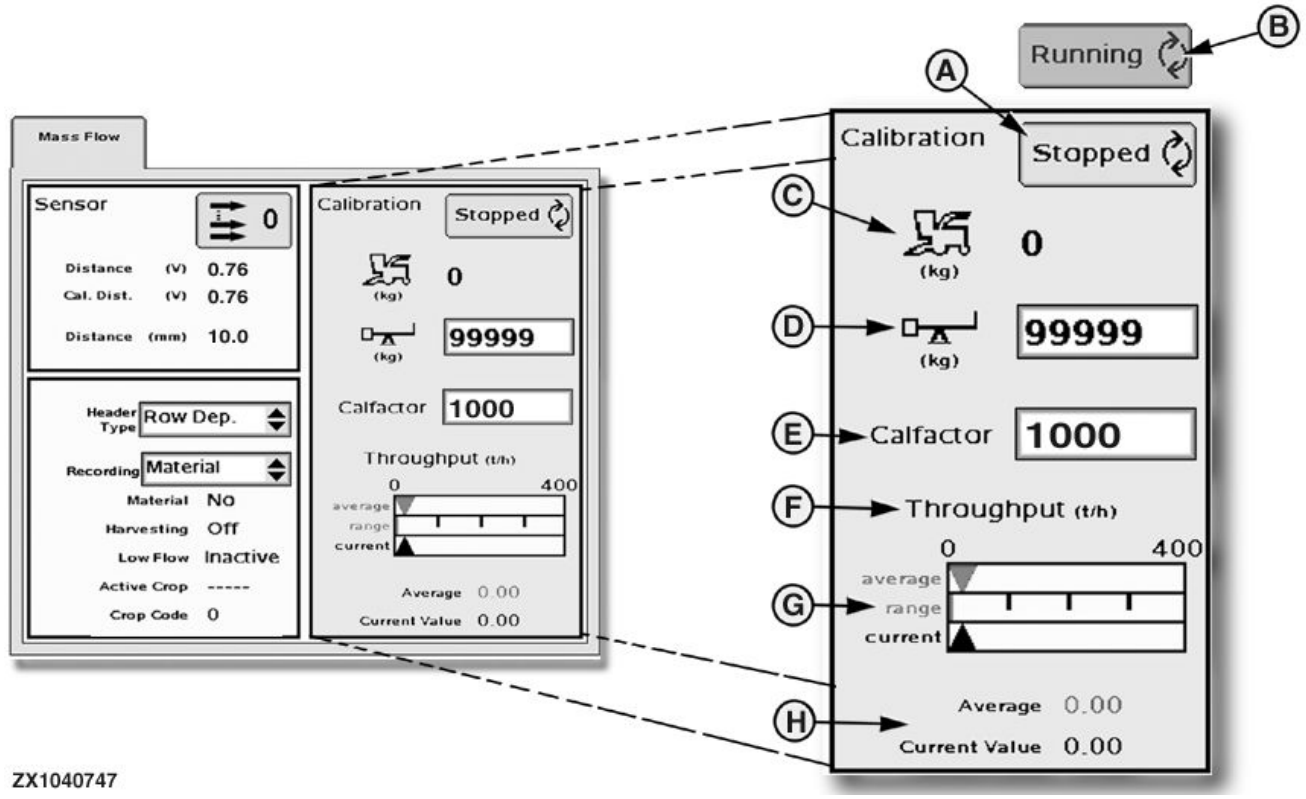
Continúa en la siguiente página

Para uso exclusivo de fábrica.

- **Distancia de calibración (V)**

OUCC002,0003A30 -63-01JUN12-2/2

Parámetros—Ficha Masa-caudal—Calibración



Ficha Masa-caudal—Calibración

A—Tecla de estado de calibración
B—Calibración en curso
C—Peso visualizado
D—Peso neto de la balanza de la plataforma
E—Factor de calibración
F—Cantidad
G—Balanzas de cantidad
H—Valores de cantidad

La sección de calibración de la ficha Masa-caudal permite al operador calibrar el sistema GreenStar™—Cosechadora de forraje.

Hay muchos factores que afectan el rendimiento. Para obtener los mejores resultados:

- Efectuar una calibración de rendimiento para todos los cultivos y cuando cambian las condiciones de los cultivos.
- Durante la calibración, cosechar hileras/cultivos sin tumbar uniformes a la velocidad que se espera que trabajará el operador.
- Cuando se cosechan cultivos en hileras, comprobar que el cultivo se alimente de modo uniforme en la máquina y no hacia un solo lado de la plataforma de corte.
- Evitar cosechar zonas con bajo rendimiento/flujo cuando se realiza la calibración.

IMPORTANTE: Asegúrese de que el remolque o camión que acarrea los granos descargados por la cosechadora de forraje esté vacío cuando se lo empiece a llenar.

NOTA: Calibración—Detenida es el valor predeterminado fijado en fábrica.

1. Pulse la tecla de calibración (A). La pantalla cambia a: Calibración **en curso** (B).
2. Empiece a cosechar. El peso visualizado en (C) debe aumentar durante la cosecha.
3. Cosechar una cantidad conocida de material (es decir, carga de camión, carga de remolque, etc.),
4. Una vez terminada la carga conocida (carga de material de un camión-remolque), pulsar la tecla de calibración (A) nuevamente para detener la calibración. La pantalla cambia a: Calibración **detenida**.

IMPORTANTE: Compruebe que todo el material se encuentre en un solo vehículo (remolque o camión).

5. Pesar la cantidad conocida de material que contiene el camión o vagón en una estación de pesaje. Mientras se espera el boleto de la balanza, es posible continuar cosechando.
6. Cuando el peso indicado vuelva a cosechadora de forraje, pulse la tecla (D) para cambiar el valor de peso.

Continúa en la siguiente página

7. Usar el teclado numérico para introducir el peso neto del grano dado en el boleto de la balanza.

IMPORTANTE: Si se cambia el factor de calibración, NO se alteran los datos ya guardados. Después de haber hecho los cambios, toda la información de cosecha recopilada a partir de este momento reflejará los cambios hechos.

8. Introduzca el nuevo valor. El factor de calibración (E) cambia automáticamente cuando se introduce el peso del material.
9. Si la máquina no está equipada con sensor HarvestLab™, introducir manualmente el valor de humedad (ver Ficha Constituyentes a continuación).

- **Factor de calibración**

  NOTA: En la fábrica se fija un factor de calibración—1000.

  El factor de calibración se cambia automáticamente cuando se introduce un peso de calibración nuevo. También es posible introducir un factor de calibración nuevo manualmente. Para calcular el factor de calibración, divida el peso (t) que se muestra en la pantalla (C) por el peso nuevo (t) indicado por la balanza (D). Multiplicar el resultado por el factor de calibración visualizado (ver el ejemplo dado a continuación). Éste es el nuevo factor de calibración.

  Para introducir un factor de calibración manualmente:

1. Pulsar la tecla (E).
2. Use el teclado numérico para introducir el factor de calibración.
3. Introduzca el nuevo valor.

   Ejemplo:

   Factor de calibración visualizado (E) = 1000

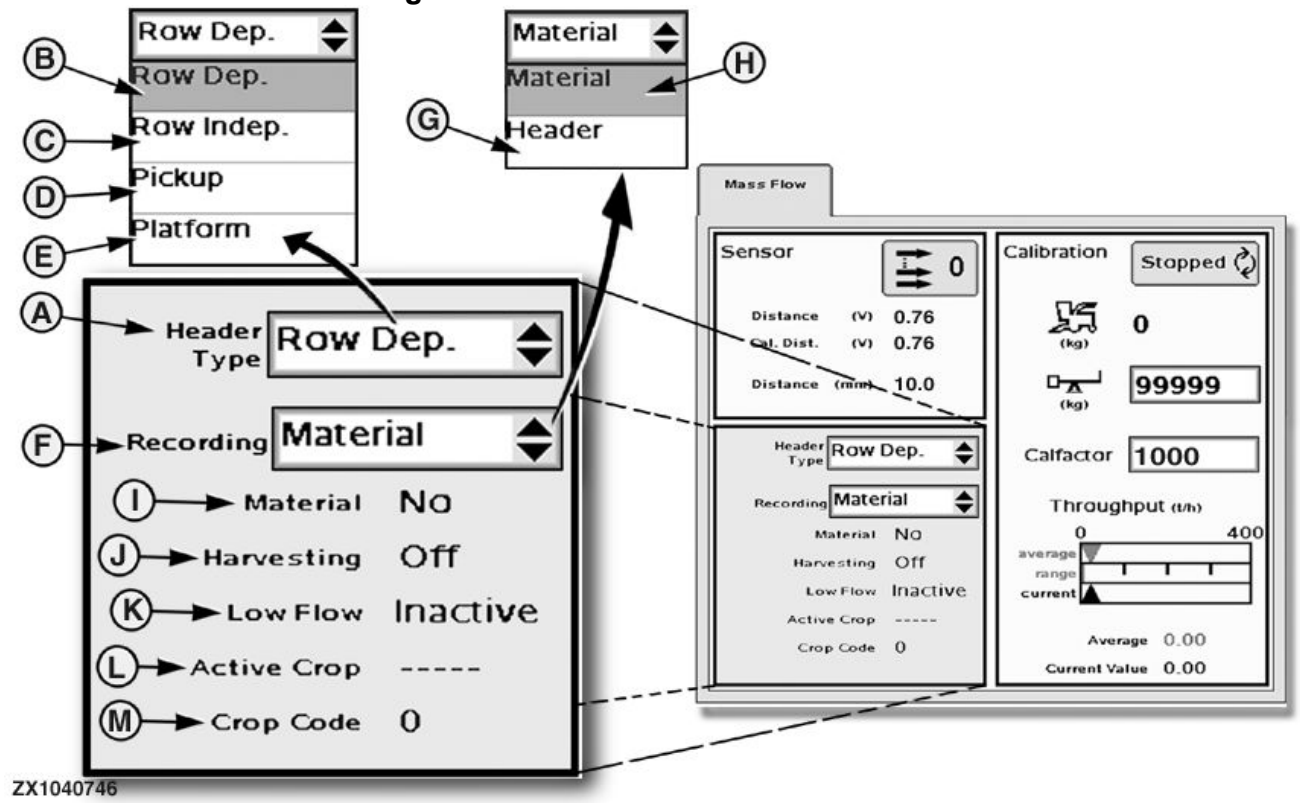
   Peso de ensilado visualizado en la pantalla (C) = 5640 kg

   Peso neto de ensilado indicado por la balanza (D) = 5710 kg

   Resultado: 1000 x (5640 ÷ 5710) = 987

OUCC002,0003A31 -63-01JUN12-2/2

Configuración—Ficha Masa-caudal—Plataforma/registro



Ficha Masa-caudal—Plataforma/registro

A—Tecla de tipo de plataforma
B—Con seguimiento de hileras
C—Sin seguimiento de hileras
D—Recolector
E—Plataforma
F—Tecla de tipo de datos de registro
G—Registro de datos de plataforma
H—Registro de datos de materiales
I— Estado de detección de materiales
J— Estado de cosecha
K—Estado de alarma de flujo bajo
L— Cultivo activo
M—Código de cultivo

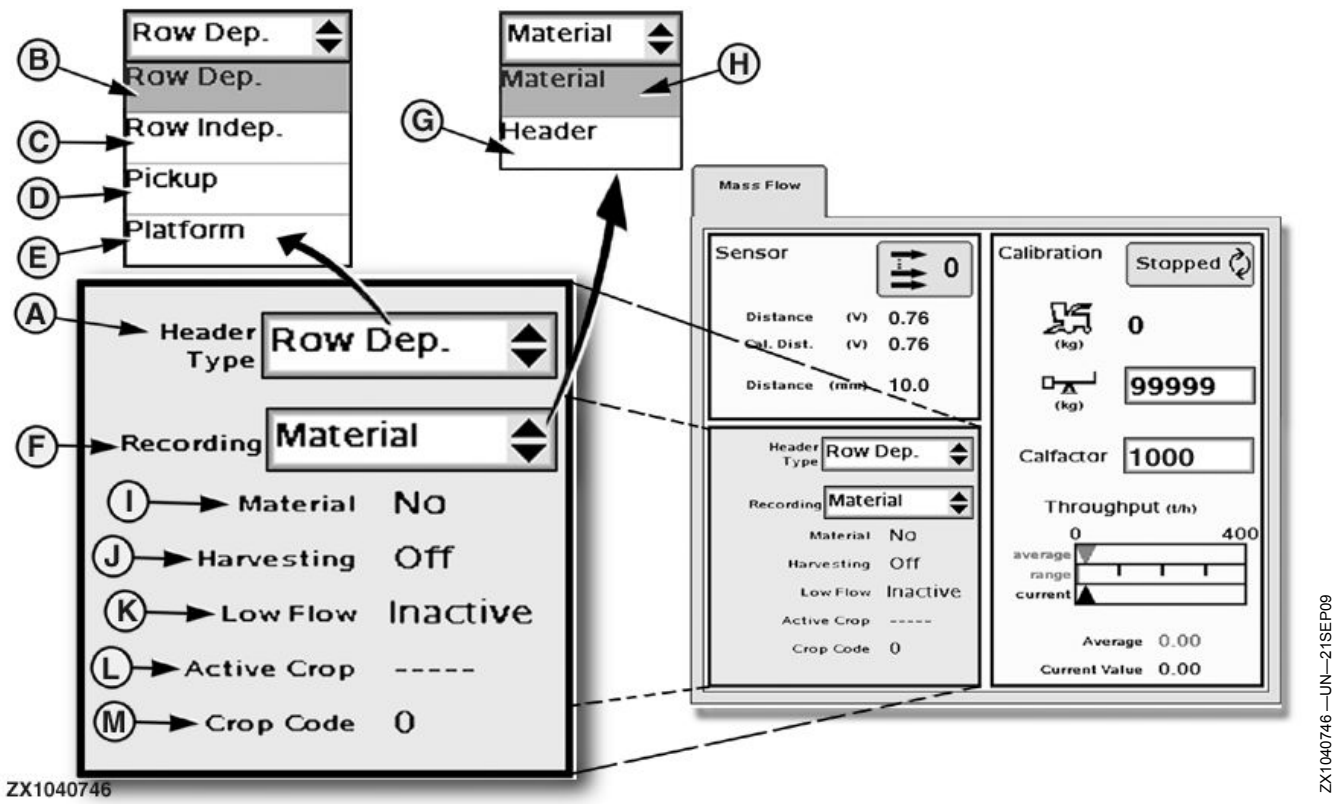
IMPORTANTE: No olvidar cambiar el tipo de plataforma de corte cuando se cambie de una plataforma a otra. Si se selecciona el tipo incorrecto de plataforma, se obtendrán estadísticas imprecisas.

NOTA: El ajuste fijado en la fábrica es basado de hileras (B).

Pulsar la tecla **A** para seleccionar el tipo de plataforma de corte:

- **Con seguimiento de hileras** (B), como las plataformas de corte para cultivos en hileras 664 y 666
- **Sin seguimiento de hileras** (C) como las unidades cosechadoras giratorias serie 300, 400, 600 ó 700
- Plataforma tipo **recolector** (D) como los recolectores 600A, 600B ó 600C
- Plataforma de corte tipo **plataforma** (E) como las plataformas de corte serie 600

Continúa en la siguiente página



Ficha Masa-caudal—Registro

A—Tecla de tipo de plataforma
B—Con seguimiento de hileras
C—Sin seguimiento de hileras
D—Recolector
E—Plataforma
F—Tecla de tipo de datos de registro
G—Registro de datos de plataforma
H—Registro de datos de materiales
I—Estado de detección de materiales
J—Estado de cosecha
K—Estado de alarma de flujo bajo
L—Cultivo activo
M—Código de cultivo

Para seleccionar la forma en que se desea activar el registro de datos, pulsar la tecla **F** y elegir entre Material o Plataforma de corte.

— **Material** significa que el registro de datos se activa una vez que fluyan materiales a través de los rodillos alimentadores. Seleccionar **Material** cuando no se levanta la plataforma de corte para girar y conducir en el campo sin cosechar (por ej., al usar un recolector)

— **Plataforma** significa que el registro de datos se activa una vez que se baje la plataforma de corte.

- **Material**
  Indica si se detectó material o no.

- **Cosecha**
  Indica si la plataforma está ACTIVADA (engranada) o DESACTIVADA (desengranada).

- **Flujo bajo**
  Indica si la alarma de flujo bajo está activa o inactiva.

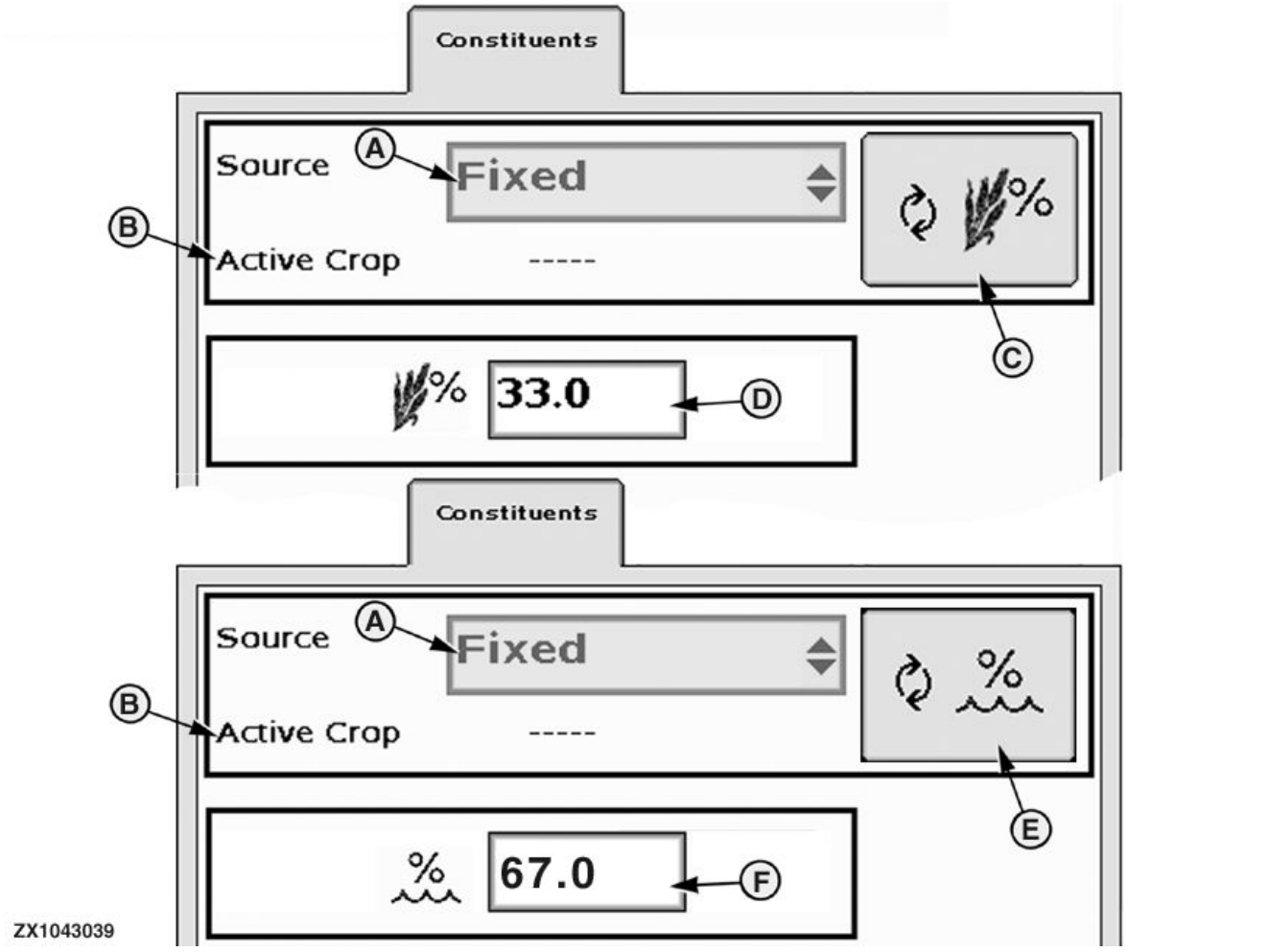
- **Cultivo activo**
  Indica el tipo de cultivo que se está cosechando. Esta información se toma automáticamente de la página de documentación GreenStar™.

  NOTA: Para seleccionar otro tipo de cultivo, consultar las instrucciones dadas en el manual del operador de la pantalla GS2 ó GS3.

- **Código de cultivo**
  Para uso exclusivo de fábrica.

OUCC002,0003A32 -63-01JUN12-2/2

Parámetros—Ficha Constituyentes—Fuente fija



ZX1043039 —UN—14AUG09

Ficha Constituyentes—Fuente fija

A—Valor de humedad/material seco fijo
B—Cultivo activo
C—Tecla para cambiar el nivel de contenido—Material seco seleccionado
D—Valor de material seco
E—Tecla para cambiar el nivel de contenido—Humedad seleccionada
F—Valor de humedad

La ficha de constituyentes permite al operador ajustar el valor de humedad-material seco fijo (cuando no existe sensor HarvestLab™) y/o medir la humedad-material seco (cuando existe sensor HarvestLab).

Seleccionar la pantalla Parámetros—Ficha Constituyentes para determinar la humedad-material seco de un cultivo determinado.

NOTA: El valor de humedad fijo de 70 % es el ajuste predeterminado de fábrica.

- **Cultivo activo**

  Muestra el cultivo actual sobre el que se aplicará la calibración de humedad. Para seleccionar otro tipo de cultivo, consultar las instrucciones dadas en el manual del operador de la pantalla GS2 ó GS3.

- **Tecla para cambiar el nivel de contenido húmedo/de material seco**
  Para cambiar entre el nivel de material seco o de contenido húmedo que se visualiza en la pantalla principal, pulsar la tecla (C-E). Ver Cosechadora de forraje GreenStar™—Pantalla principal en esta sección.

- **Valor de material seco**
  Para modificar el valor de material seco fijo, pulse la tecla (D).
  Use el teclado numérico para introducir un valor de 8 a 90%. Introduzca el valor.

- **Valor de humedad**

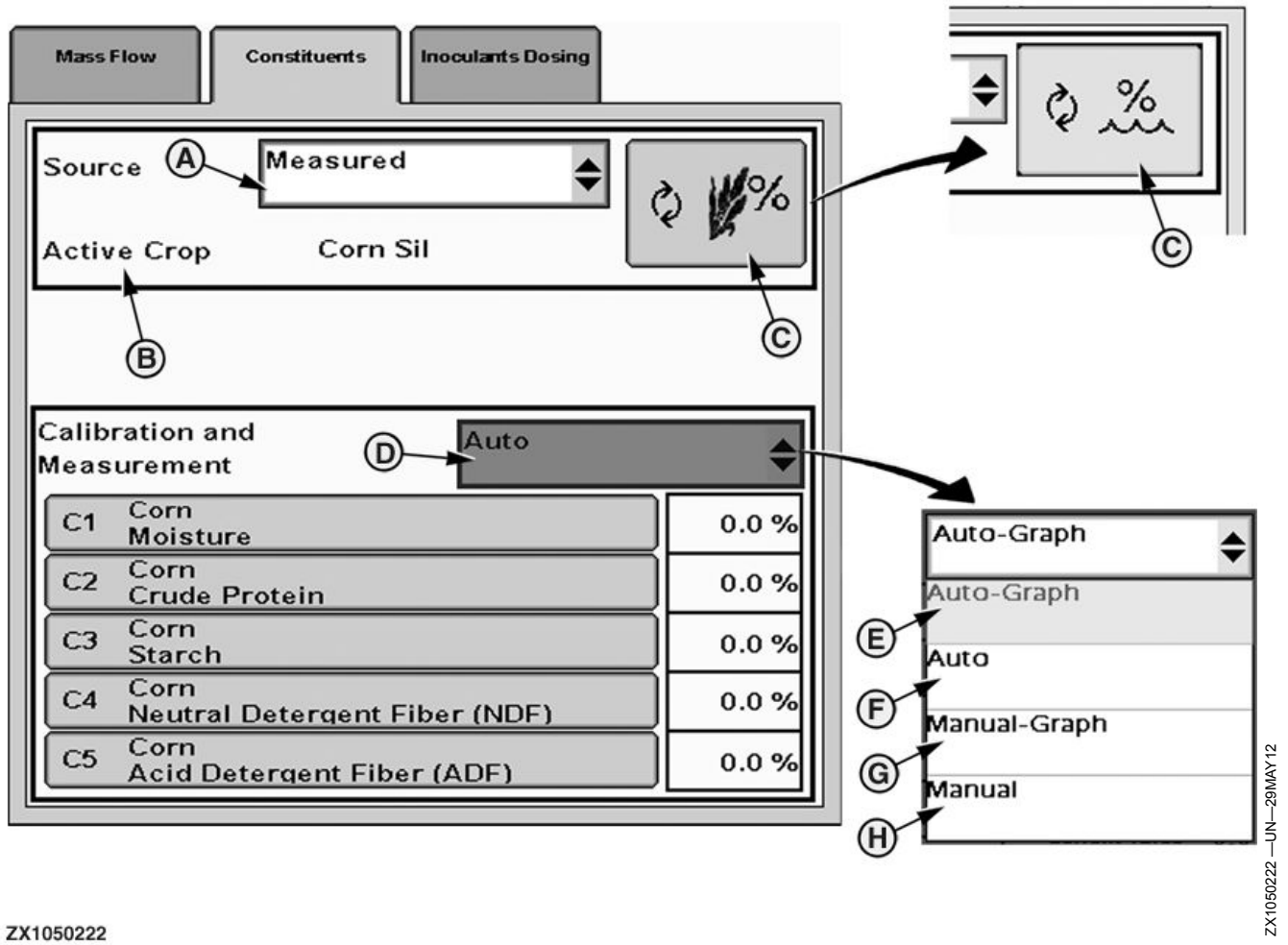
Continúa en la siguiente página

Para modificar el valor de humedad fijo, pulse la tecla (F).

Use el teclado numérico para introducir un valor de 8 a 90%. Introduzca el valor.

OUCC002,0003A33 -63-01JUN12-2/2

Parámetros—Ficha Constituyentes—Fuente mensurada



ZX1050222

Ficha Constituyentes—Fuente mensurada

A—Valor de humedad/material seco medido
B—Cultivo activo
C—Tecla para cambiar el nivel de contenido de material seco/humedad
D—Calibración y medición
E—Graficado automático
F—Automático
G—Graficado manual
H—Manual

El sistema permite al operador medir y visualizar constantemente el valor de humedad-material seco si la máquina está equipada con el sensor HarvestLab™.

Seleccionar la pantalla Parámetros—Ficha Constituyentes para determinar la humedad-material seco de un cultivo determinado.

- **Cultivo activo**

  Muestra el cultivo real sobre el que se aplicarán los valores de la humedad medida y de constituyentes. Para seleccionar otro tipo de cultivo, consultar las instrucciones dadas en el manual del operador de la pantalla GS2 ó GS3.

  NOTA: Es posible seleccionar y visualizar un máximo de cinco calibraciones (incluyendo la humedad).

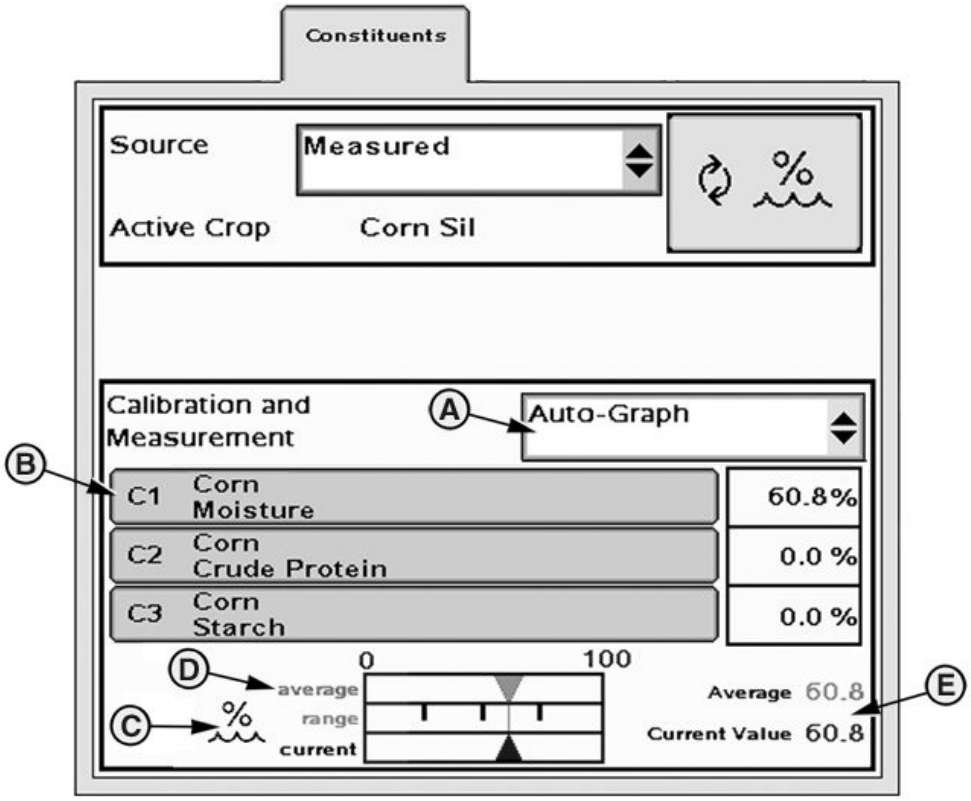
- **Tecla para cambiar el nivel de contenido húmedo/de material seco**
  Para alternar entre nivel de contenido de humedad o material seco, pulsar la tecla (C).

- **Calibración y medición**
  Para seleccionar el tipo de calibración y las medidas a utilizar, pulsar la tecla (D) para alternar entre:

  - **Graficado automático** (E). Ver la sección Calibración y medición—Graficado automático.
  - **Auto** (F). Ver la sección Calibración y medición—Automática .
  - **Graficado manual** (G). Ver la sección Calibración y medición—Graficado manual.
  - **Manual** (H). Ver la sección Calibración y medición—Manual.

Continúa en la siguiente página

Calibración y medición—Graficado automático



ZX1050223 —UN—29MAY12

Calibración y medición—Graficado automático

A—Graficado automático
B—Lista de constituyentes
C—Gráfico de humedad
D—Valores de gráfico promedio-gama-actual
E—Valores de humedad numéricos

Al seleccionar el modo de medición/calibración **Graficado automático** se muestra constantemente la lista de componentes del cultivo actual (B) y un gráfico (D) reflejando el valor medio de humedad, la gama y el valor actual.

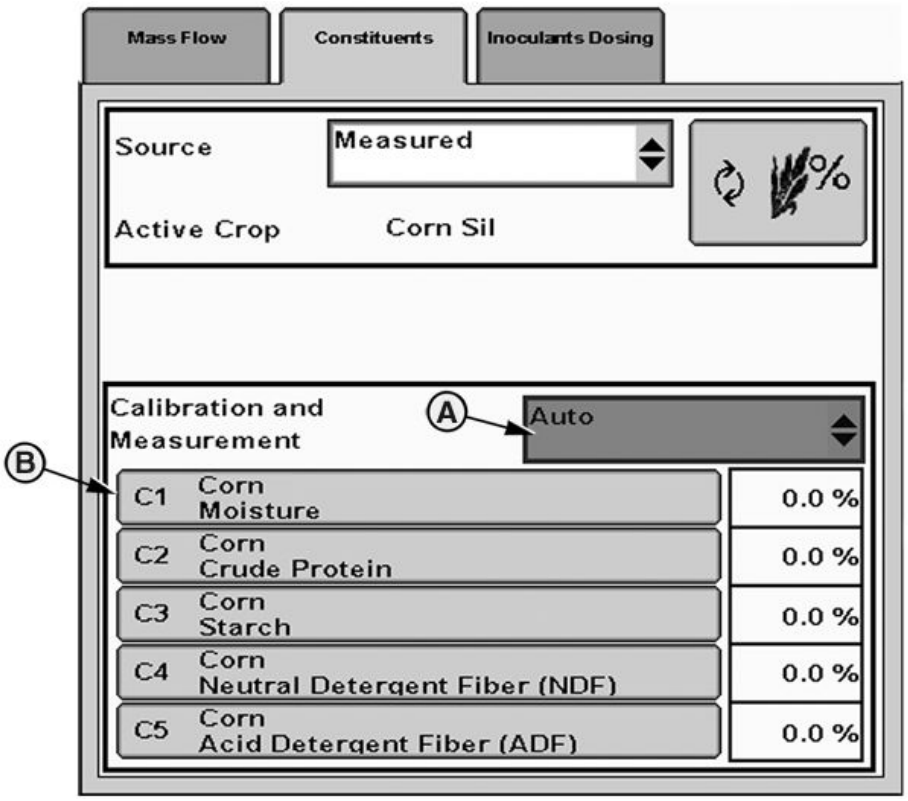
IMPORTANTE: C1 está reservado para humedad solamente. Todos los demás constituyentes se listan después de humedad. No es posible poner la humedad bajo C3 (por ejemplo).

NOTA: Los valores de humedad promedio y actual también se visualizan en forma numérica (E).

En el modo de graficado automático, los resultados de las mediciones pueden visualizar hasta tres constituyentes (B) para el cultivo actual (por ej., proteína cruda (C2)).

Continúa en la siguiente página

Calibración y medición—Automático



ZX1050224 —UN—29MAY12

Calibración y medición—Automático

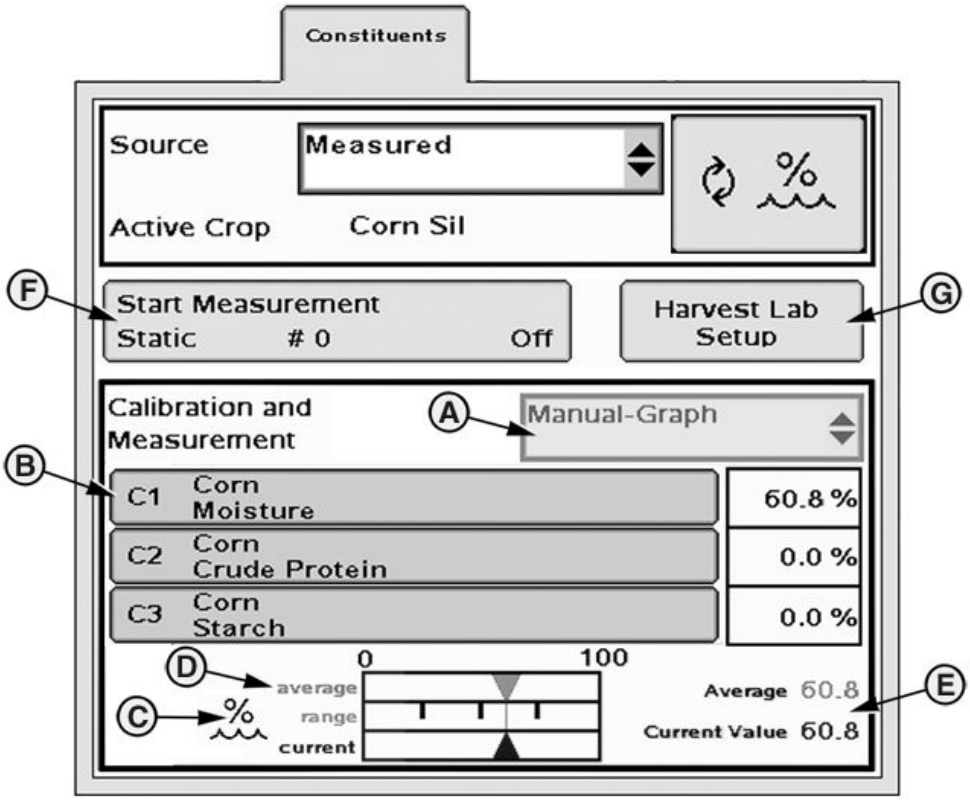
A—Automático **B—Lista de constituyentes**

La selección del modo de calibración-medición **Automática** permite visualizar continuamente la lista de constituyentes del cultivo actual (B).

En el modo automático, los resultados de la medición pueden mostrar hasta cinco constituyentes (B) para el cultivo actual (por ej., humedad (C1)).

Continúa en la siguiente página OUCC002,0003A34 -63-13JUN12-3/7

Calibración y medición—Graficado manual



ZX1050225

ZX1050225 —UN—29MAY12

Calibración y medición—Graficado manual

A—Graficado manual
B—Lista de constituyentes
C—Gráfico de humedad
D—Valores de gráfico promedio-gama-actual
E—Valores de humedad numéricos
F—Iniciar medición
G—Configuración de HarvestLab

Al seleccionar el modo de medición/calibración **Graficado manual** se puede medir manualmente y mostrar la lista de componentes del cultivo actual (B) y un gráfico (D) reflejando el valor medio de humedad, la gama y el valor actual.

NOTA: Los valores de humedad promedio y actual también se visualizan en forma numérica (E).

Pulse la tecla Iniciar medición (F) para iniciar manualmente una medición para el cultivo actual.

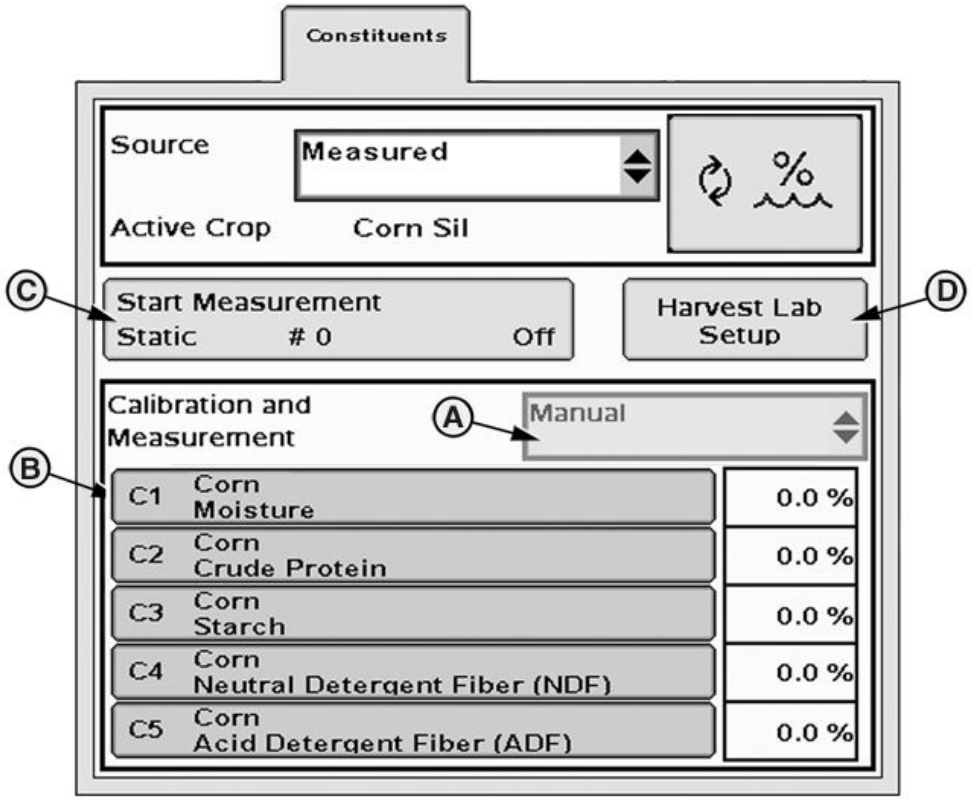
Pulse la tecla de Configuración de HarvestLab (G) para configurar el sensor de humedad. Ver Parámetros de cosechadora de forraje GreenStar™—HarvestLab en esta sección.

En el modo de graficado manual, los resultados de la medición pueden mostrar hasta tres constituyentes (B) para el cultivo actual (por ej., humedad (C1)).

Continúa en la siguiente página

OUCC002,0003A34 -63-13JUN12-4/7

Calibración y medición—Manual



ZX1050226 —UN—29MAY12

Calibración y medición—Manual

A—Manual
B—Lista de constituyentes
C—Iniciar medición
D—Configuración de HarvestLab

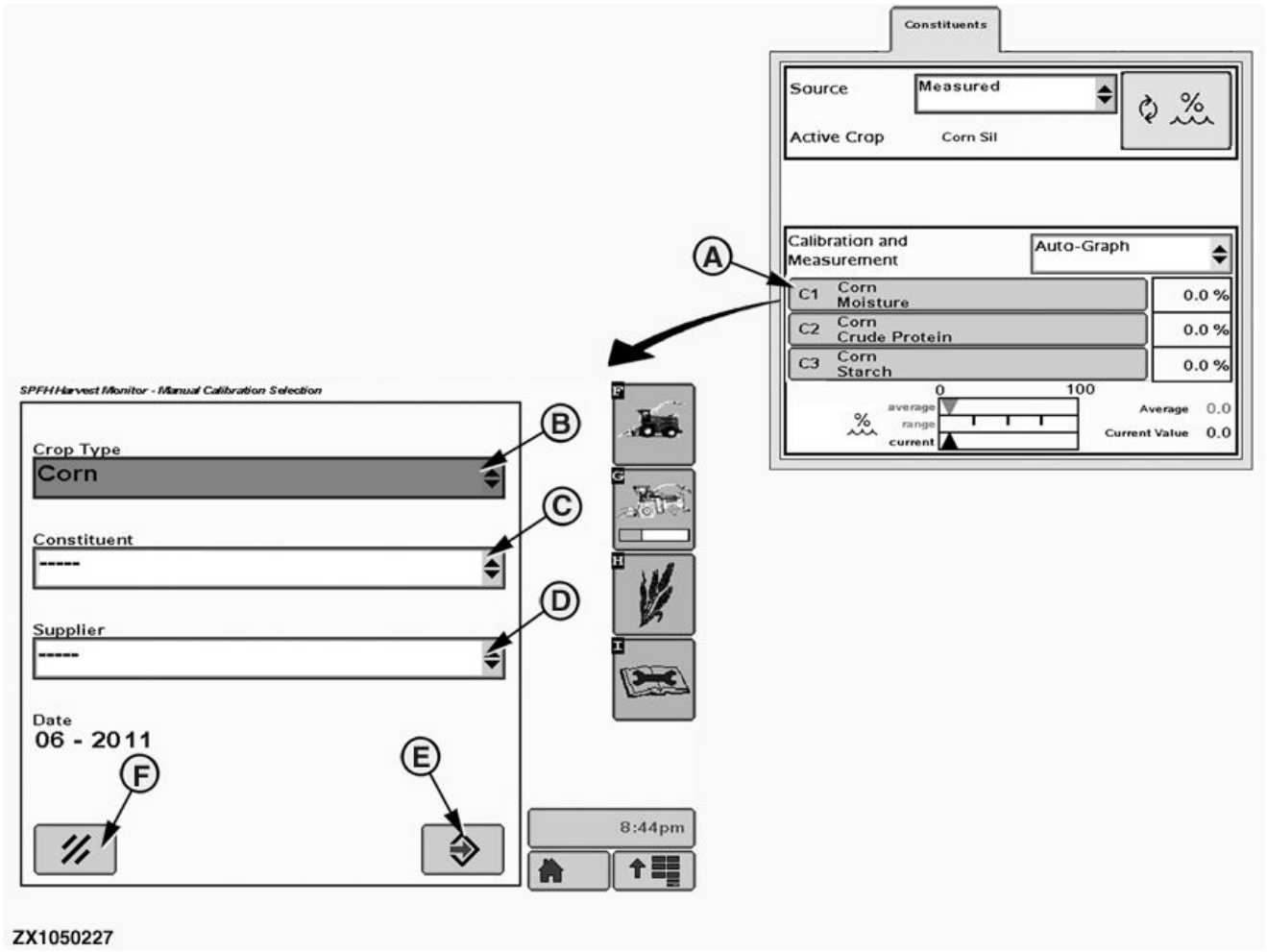
La selección del modo de calibración-medición **manual** permite medir manualmente y visualizar la lista de constituyentes del cultivo actual (B).

- Pulse la tecla Iniciar medición (C) para iniciar manualmente una medición para el cultivo actual.
- Pulsar la tecla de configuración de HarvestLab (D) para configurar el sensor de humedad. Ver Parámetros de cosechadora de forraje GreenStar™—HarvestLab en esta sección.

En el modo manual, los resultados de la medición pueden mostrar hasta cinco constituyentes (B) para el cultivo actual (por ej., humedad (C1)).

Continúa en la siguiente página

Cosechadora de forraje GreenStar™—Selección de calibración manual



A—Lista de constituyentes
B—Tipo de cultivo
C—Constituyente
D—Proveedor
E—Tecla ENTRAR
F—Tecla ANULAR

Siempre que sea necesario, se puede seleccionar manualmente una calibración de cultivo específico. Para hacerlo, es obligatorio cargar datos de calibración del dispositivo USB en el sensor HarvestLab™—comunicarse con el concesionario.

De las pantallas de calibración y medición, seleccionar la tecla de constituyente deseado (A) al cual se le aplicarán los parámetros de calibración solicitados.

No es posible visualizar 2 calibraciones para el mismo constituyente. Por ejemplo, no es posible seleccionar una calibración de humedad de un laboratorio Y de otro laboratorio al mismo tiempo. ¡Solamente UNA calibración de humedad cada vez!

Aparece la pantalla Monitor de cosecha de la cosechadora de forraje autopropulsada—Selección de calibración manual. De esta pantalla, seleccionar:

- El **tipo de cultivo** (B) a cosechar (por ej., alfalfa, ensilado de maíz, pasto o cosecha entera).
- El **constituyente** (C) que se visualizará como un constituyente. Se pueden seleccionar los siguientes constituyentes:
  - Humedad
  - Proteína
  - Almidón
  - Fibra detergente ácida (FDA)
  - Fibra detergente neutra (FDN)

  NOTA: Seleccionar "- - - - -" para no mostrar ningún constituyente.
- El **proveedor** (D) que representa al proveedor de terceros o laboratorio.

NOTA: La calibración se seleccionará automáticamente tan pronto no haya ninguna otra, ninguna segunda calibración disponible.

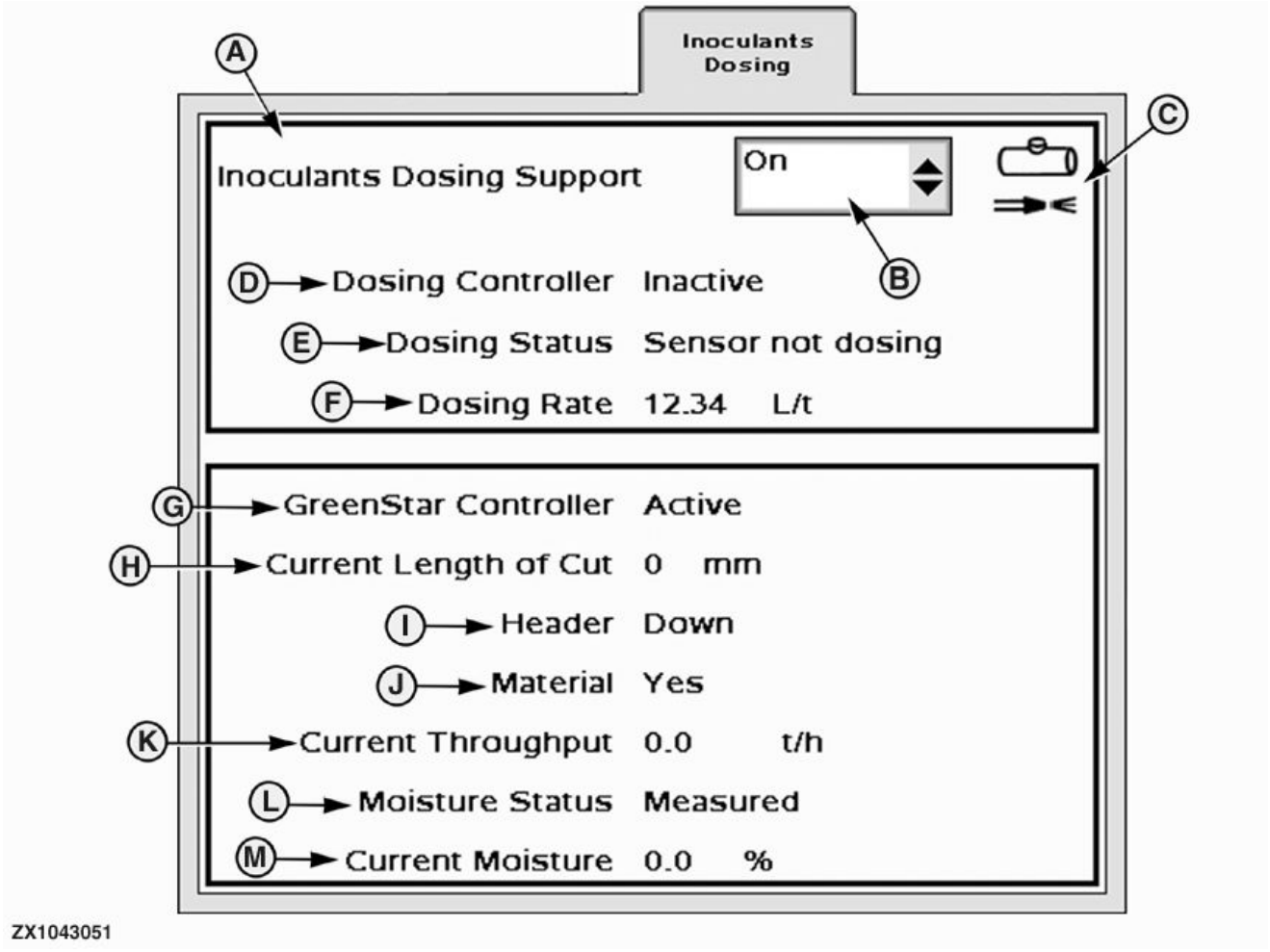
Continúa en la siguiente página

Pulsar la tecla ENTRAR (E) para confirmar o la tecla ANULAR (F) para cancelar la selección.

OUCC002,0003A34 -63-13JUN12-7/7

Parámetros—Ficha Dosificación de inoculantes

NOTA: Consultar el manual del operador de la pantalla GS2 ó GS3 para conectar el sistema de dosificación de inoculantes a la pantalla 2600 ó 2630



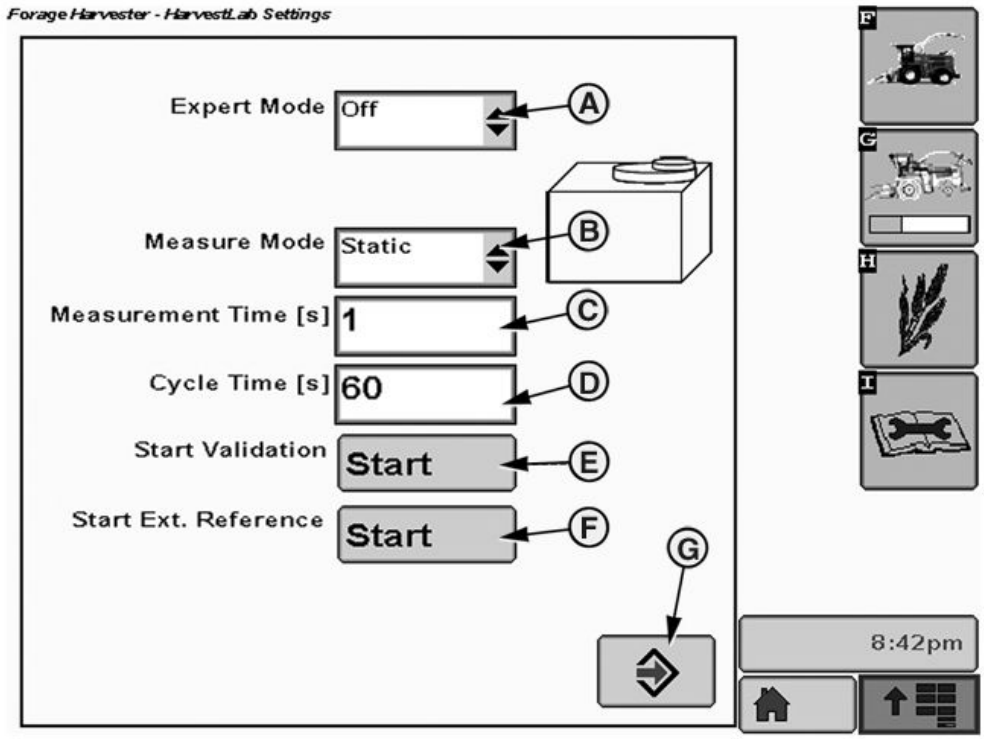
A—Soporte de dosificación de inoculantes
B—Tecla de soporte de dosificación
C—Icono de dispositivo dosificador
D—Controlador de dosificación
E—Estado del dosificador
F—Dosis
G—Controlador GreenStar
H—Largo de corte actual
I— Plataforma
J— Detección de material
K—Cantidad actual
L—Estado de humedad
M—Humedad actual

La ficha de dosificación de inoculantes aparece solamente si el sistema ha detectado un dispositivo dosificador. Esta ficha contiene información relativa al sistema dosificador (A) y datos básicos relacionados de la máquina:

- **Estado del sistema dosificador** (B): Activado-desactivado.
- **Controlador del dosificador** (D): Inactivo-Activo.
- **Estado del dosificador** (E): Sensor no dosificando-Sensor dosificando/Tanque con nivel bajo/Tanque vacío/Falla del sistema.
- **Dosis** (F) en l/t.
- **Controlador GreenStar** (G): Inactivo-activo.
- **Longitud de picado actual** (H).
- **Posición de la plataforma** (I): Arriba-abajo.
- **Detección de material** (J): Sí-no.
- **Cantidad actual** (K).
- **Estado de humedad** (L): Fuente mensurada-fija
- Nivel de **humedad actual** (M).

OUCC002,0003A35 -63-01JUN12-1/1

Cosechadora de forraje GreenStar™—Parámetros de HarvestLab



ZX1050229

ZX1050229 —UN—13JUN12

A—Modo experto
B—Modo de medición
C—Tiempo de medición (s)
D—Tiempo de ciclo (s)
E—Inicio de validación
F—Inicio referencia ext.
G—Tecla variable ENTRAR

En esta pantalla, el operador puede configurar y calibrar el sensor de humedad con su patrón de medida de longitud de onda específico.

- **Modo experto** (A)—Pulsar esta tecla multifuncional para alternar entre CONECTADO y DESCONECTADO. Usar el modo CONECTADO si la caja de conexión está instalada en el sensor HarvestLab™ para procesos de calibración o descarga de aplicaciones. Comunicarse con el concesionario John Deere.
- **Modo de medición** (B)—Pulsar esta tecla variable para alternar entre modo ESTATICO o CICLICO. Usar el modo CÍCLICO para aplicar el tiempo de ciclo de medición y las entradas de tiempo de medición o usar el modo ESTÁTICO para realizar una única medición.
- **Tiempo de medición (s)** (C)—El operador debe introducir el tiempo (duración) de medición del análisis de la muestra—obligatorio.
  Pulsar esta tecla variable para introducir el tiempo de medición (en segundos) usando el teclado numérico y luego introducir el valor.
- **Tiempo de ciclo (s)** (D)—El operador debe introducir la frecuencia con la que el sensor debe realizar el análisis de la muestra—obligatorio.
  Pulsar esta tecla variable para introducir el tiempo de ciclo (en segundos) usando el teclado numérico y luego introducir el valor.
- **Inicio de validación** (E)—Verificar que el estado visualizado junto a la tecla variable de inicio de validación (E) indique **válido**. Si el estado es "**No válido**", será necesario realizar una medición de la muestra de longitud de onda —ver Medición de la muestra de longitud de onda, a continuación.
- **Inicio referencia ext.** (F)—El sensor HarvestLab™ depende de un análisis de la reflexión de un rayo de luz para determinar el nivel de humedad o material seco del cultivo; por lo tanto, se debe calibrar el rayo de luz del sensor cada vez que se sustituya la lente de la lámpara o al menos una vez al año. Comunicarse con el concesionario John Deere.

Continúa en la siguiente página

IMPORTANTE: El objetivo de la calibración del haz de luz del sensor es determinar una referencia externa en blanco y negro para obtener un cálculo de nivel de humedad-material seco preciso. La calibración debe ser realizada únicamente por personal autorizado. Se solicitará una contraseña para iniciar la solicitud de referencia.

OUCC002,0003A36 -63-13JUN12-2/5

Medición de patrón de medida de longitud de onda

El sensor HarvestLab™ se entrega con su patrón de medida de longitud de onda específico (A) que se debe usar para verificar el funcionamiento del sensor midiendo la longitud de onda del sensor.

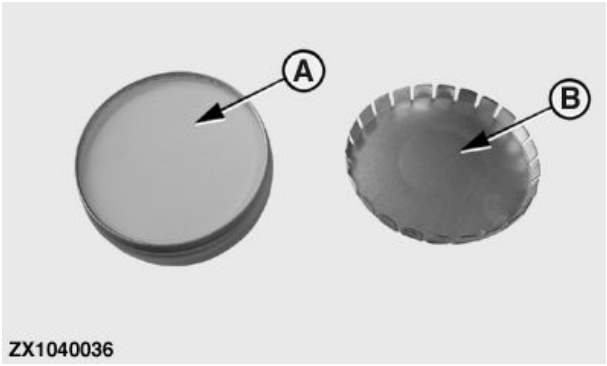
IMPORTANTE: Se recomienda enfáticamente registrar el número de serie del sensor HarvestLab™ en la cubierta (B) del patrón de medida de longitud de onda correspondiente.

La muestra de medida de longitud de onda (A) debe mantenerse en buen estado para futuras mediciones. Para ello es necesario evitar que la muestra de medida de longitud de onda (A) entre en contacto con productos químicos, tales como:

- Diesel
- Gasolina (con o sin plomo)
- Disolventes
- Limpiadores de motor
- Pastas selladoras para cavidades
- Productos poslavado
- Pintura de acabado
- Barniz
- Anticongelante

Iniciar una medición con patrón de medida de longitud de onda para asegurar la total eficiencia del sensor HarvestLab™. Este procedimiento debe llevarse a cabo en caso de tener dudas acerca del funcionamiento del sensor. Continuar de la manera siguiente:

ATENCIÓN: Siempre desengranar el embrague principal, apagar el motor y sacar la llave antes de dar servicio a la máquina.



ZX10400036 —UN—20NOV06

A—Patrón de medida de longitud de onda **B—Cubierta**

IMPORTANTE: Antes de comenzar con el procedimiento de medición, asegurarse que el sensor se haya iniciado completamente. La luz del sensor debe encenderse transcurridos unos 30 segundos. En caso contrario, revisar todas las conexiones o comunicarse con el concesionario John Deere.

Limpiar minuciosamente el entorno de la lente del sensor antes de iniciar el procedimiento de medición.

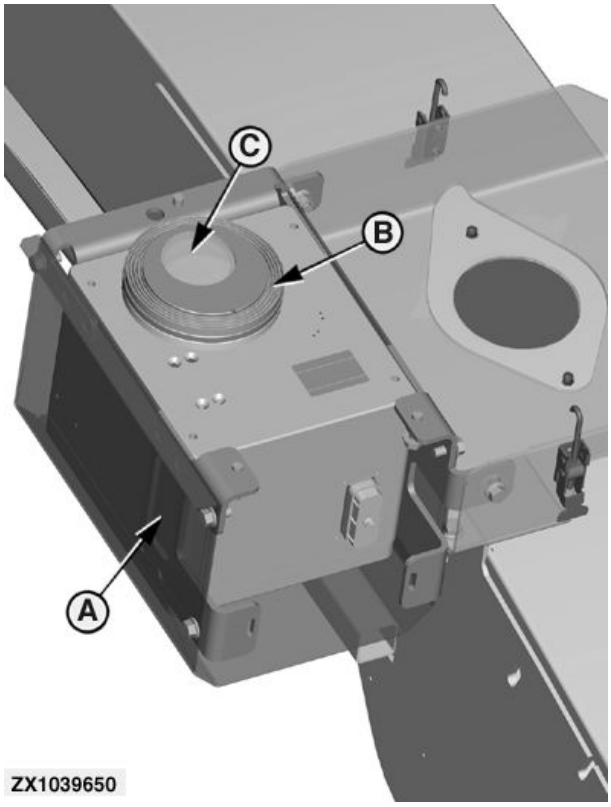
Asegurarse que ninguna fuente de luz externa interfiera con la medición de longitud de onda. Para efectuar una medición eficiente, colocar el sensor en una zona oscura.

Continúa en la siguiente página

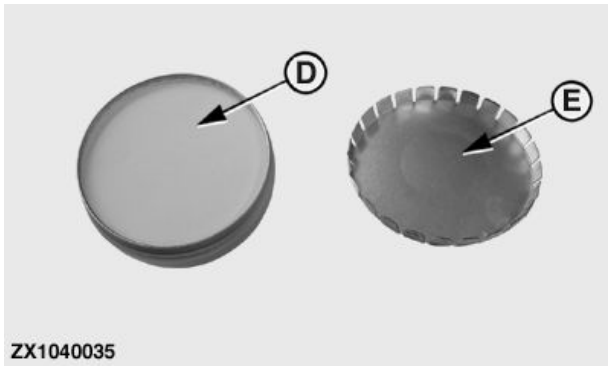
OUCC002,0003A36 -63-13JUN12-3/5

1. Desbloquear y colocar el conjunto del sensor (A) en su posición desplegada.
2. Retirar el sello (B) de la lente (C).
3. Retirar la cubierta (E) de la muestra de la medida de longitud de onda (D) y luego colocarla sobre la lente del sensor y mantenerla en esta posición durante toda la medición.

A—Sensor de humedad
B—Sello
C—Lente del sensor
D—Patrón de medida de longitud de onda
E—Cubierta



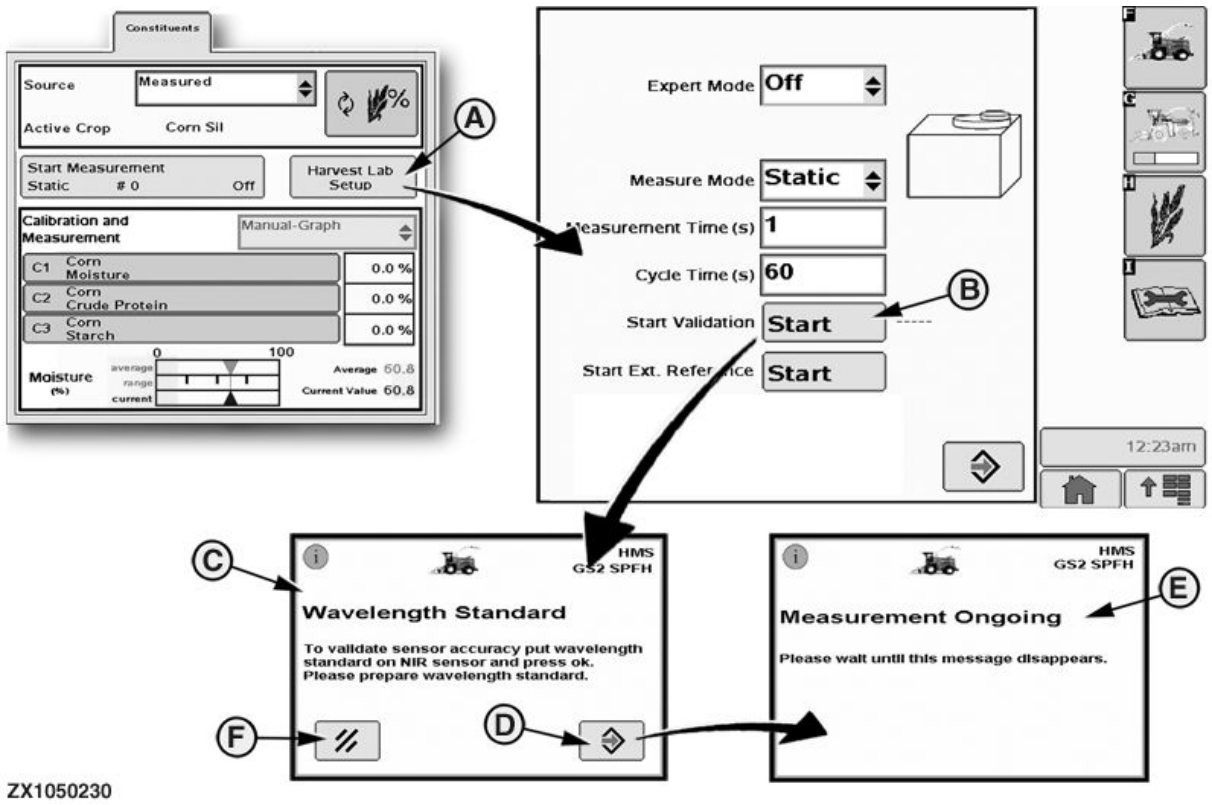
ZX1039650 —UN—20NOV06



ZX1040035 —UN—20NOV06

Continúa en la siguiente página

OUCC002,0003A36 -63-13JUN12-4/5



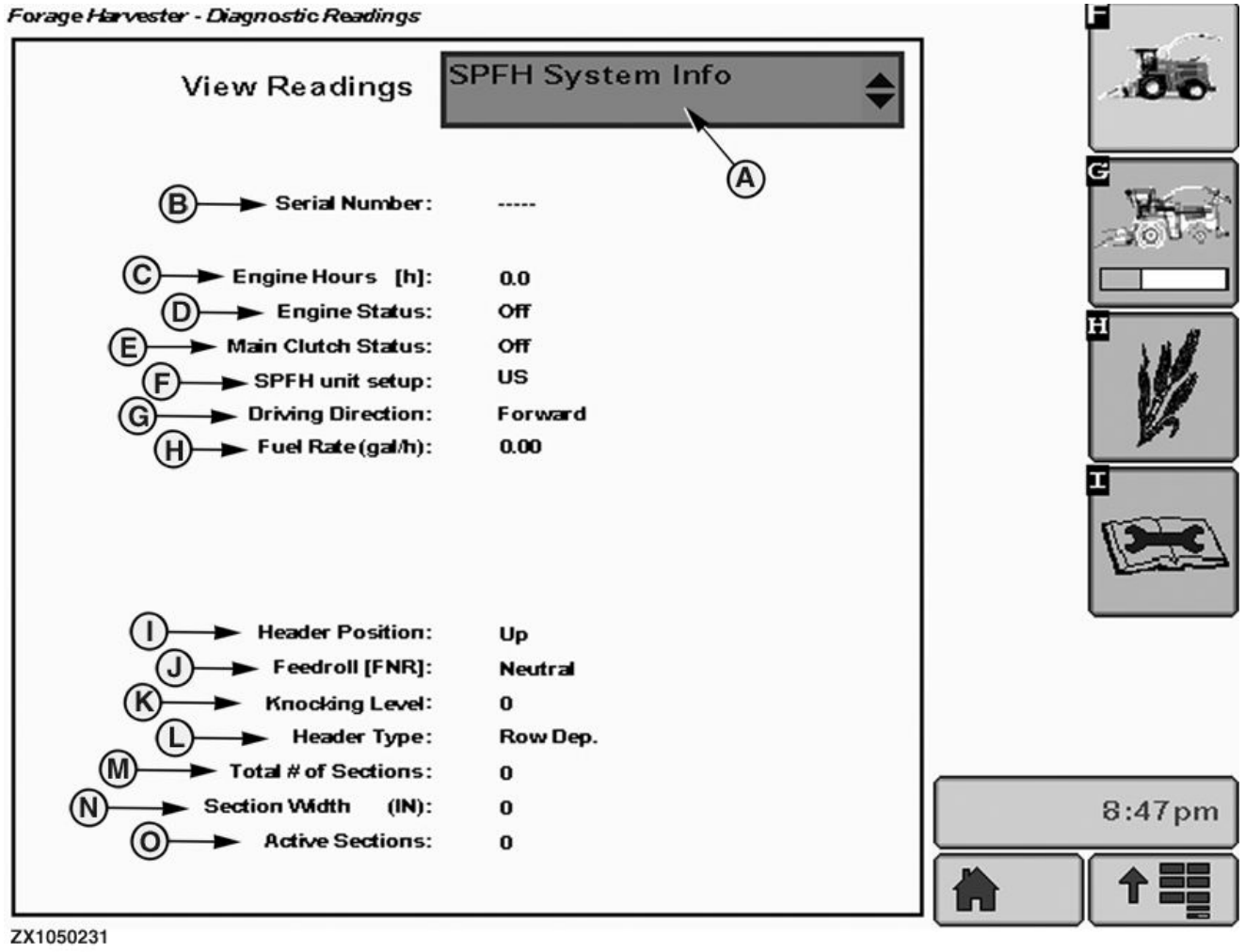
ZX1050230 —UN—13JUN12

A—Configuración de HarvestLab
B—Inicio de validación
C—Muestra de la medida de longitud de onda
D—Tecla variable ENTRAR
E—Medición en proceso
F—Tecla variable ANULAR

4. En la pantalla Parámetros—Ficha Constituyentes—Fuente mensurada, seleccionar Graficado manual o Manual en la sección de calibración y medición, para habilitar el botón de configuración de HarvestLab (A). En la página Configuración de HarvestLab, seleccionar **Inicio de validación** (B) para comenzar la medición de la muestra de longitud de onda.
5. Aparecerá un mensaje de información (C) que pedirá preparar el patrón de medida de longitud de onda. Situar la muestra de longitud de onda en la lente del sensor y seleccionar ENTRAR (D). Para cancelar el procedimiento de la muestra de longitud de onda, seleccionar ANULAR (F).
6. Verificar que el estado visualizado junto a la tecla variable de inicio de validación (B) indique **válido**. Si se visualiza **no válido**, repetir el procedimiento con patrón de longitud de onda.
7. Retirar la muestra de longitud de onda de la lente del sensor. Vuelva a instalar la junta hermética y pliegue y bloquee el sensor en su posición normal de funcionamiento.

OUCC002,0003A36 -63-13JUN12-5/5

Cosechadora de forraje GreenStar™—Pantalla Indicaciones de diagnóstico



Pantalla de Indicaciones de diagnóstico—Información de sistema de cosechadora de forraje autopropulsada

A—Tecla de visualización de indicaciones
B—N.º de serie
C—Horas del motor (h)
D—Estado del motor
E—Estado del embrague principal
F—Configuración de unidades de SPFH
G—Sentido de avance
H—Consumo de combustible (l/h-gal/h)
I— Posición de la plataforma
J— Rodillo alimentador (FNR)
K—Nivel de vibración
L— Tipo de plataforma
M—N.° total de secciones
N—Ancho de sección (in./cm)
O—Secciones activas

La pantalla de indicaciones de diagnóstico proporciona información detallada acerca del sensor de humedad, la cosechadora de forraje y la plataforma. Pulsar la tecla de visualización de indicaciones (A) para alternar entre las páginas de sensor de HarvestLab e información de sistema SPFH.

Indicaciones de diagnóstico—Página de información del sistema SPFH

- **Número de serie** (B)
  Indica el número de serie de la cosechadora de forraje.
- **Horas del motor (h)** (C)
  Indica las horas del motor de la máquina.
- **Estado del motor** (D)
  Indica si el motor está en marcha o parado.
- **Estado del embrague principal** (E)
  Indica si el embrague principal se encuentra conectado o desconectado.
- **Configuración de unidades de SPFH** (F)

Continúa en la siguiente página

Indica las unidades establecidas en la unidad de control de RCP en la dirección RCP 103 (consultar la sección Calibración en el manual del operador de la cosechadora de forraje).

- **Sentido de marcha** (G)
  Indica el sentido de marcha de la cosechadora de forraje (avance, retroceso).

- **Consumo de combustible (l/h-gal/h)** (H)
  Indica la proporción de combustible real.

- **Posición de la plataforma** (I)
  Indica si la plataforma se encuentra arriba o abajo.

- **Rodillo alimentador (FNR)** (J)
  Indica si los rodillos alimentadores están en modo de avance, punto muerto o retroceso.

- **Nivel de vibración** (K)
  Indica la detección del paso de material.

- **Tipo de plataforma** (L)
  Indica qué tipo de plataforma se usa.

  IMPORTANTE: No olvidar cambiar el tipo de plataforma de corte cuando se cambie de una plataforma a otra. Si se selecciona el tipo incorrecto de cabezal, se obtendrá información imprecisa.

  NOTA: En la fábrica se fija el tipo seguimiento de hileras.

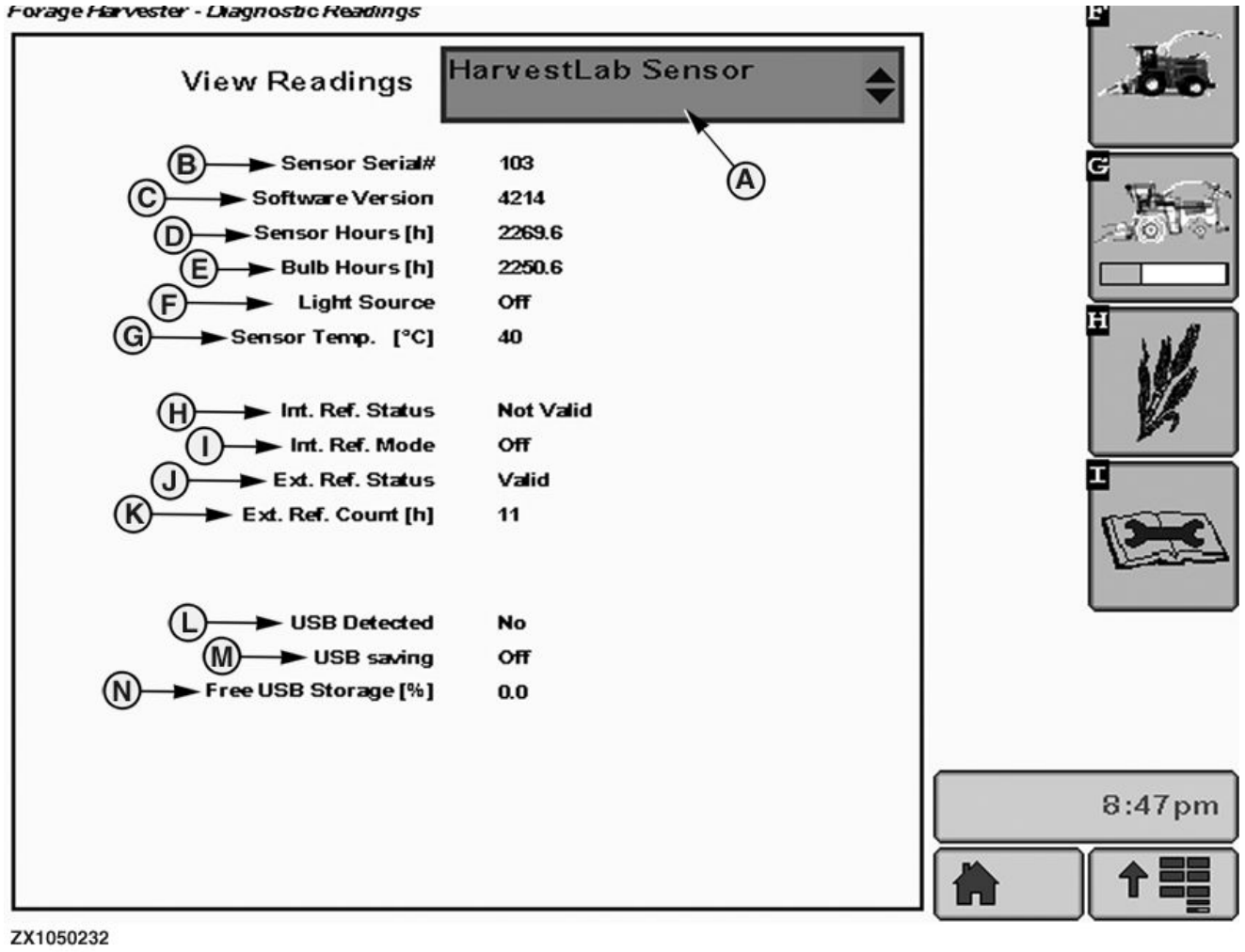
  - Las plataformas de corte 664 y 666 para cultivos en hileras son del tipo **seguimiento de hileras**.
  - Las unidades cosechadoras giratorias 300, 400, 600 y 700 son del tipo **sin seguimiento de hileras**.
  - Los recolectores serie 600A, 600B y 600C son plataformas de tipo **recolector**.
  - Las plataformas de corte serie 600 para cosechadoras son del tipo **plataforma**.

- **N° total de secciones** (M)
  Indica la cantidad de hileras establecidas en la dirección RCP 181 (consultar la sección Calibración en el manual del operador de la cosechadora de forraje).

- **Ancho de sección (in./cm)** (N)
  Indica el espacio entre hileras establecido en la dirección RCP 182 (consultar la sección Calibración en el manual del operador de la cosechadora de forraje).

- **Secciones activas** (O)
  Indica la cantidad de hileras activas establecidas en la dirección RCP 183 (consultar la sección Calibración en el manual del operador de la cosechadora de forraje).

Continúa en la siguiente página



Pantalla de Indicaciones de diagnóstico—Información de sensor HarvestLab

A—Tecla de visualización de indicaciones
B—N° de serie del sensor
C—Versión del software
D—Horas del sensor (h)
E—Horas de la lámpara (h)
F—Fuente de luz
G—Temperatura del sensor (°C/°F)
H—Estado de referencia interna
I— Modo de referencia interna
J— Estado de referencia externa
K—Cuenta de referencia externa [h]
L— USB detectado
M—Guardando en USB
N—Espacio libre en USB (%)

Indicaciones de diagnóstico—Página de información del sensor HarvestLab

- **N° de serie del sensor** (B)
  Indica el número de serie del sensor de humedad.
- **Versión de software** (C)
  Indica la versión de software instalado en el sensor.
- **Horas del sensor (h)** (D)
  Indica las horas del sensor.
- **Horas de bombilla (h)** (E)
  Indica las horas de la lámpara del sensor.
- **Fuente de luz** (F)
  Indica si la fuente de luz del sensor está funcionando (encendida) o no (apagada).
- **Temperatura del sensor (°C/°F)** (G)
  Indica la temperatura de trabajo del sensor.
- **Estado de referencia interna** (H)
  Indica si la validación de la referencia interna (efectuada automáticamente por el sistema durante cada arranque del sensor) es válida o no válida.

  IMPORTANTE: Si se visualiza no válida, el sensor no es capaz de medir. Comunicarse con el concesionario John Deere.
- **Modo de referencia interna** (I)
  Indica si la validación de la referencia interna está en curso (encendida) o no (apagada).
- **Estado de referencia externa** (J)

Continúa en la siguiente página

Indica si la validación de la referencia externa (medición estándar de longitud de onda) es válida o no válida.

IMPORTANTE: Si se visualiza no válida, efectuar una nueva medición estándar de longitud de onda. Ver las secciones Parámetros—Ficha Constituyentes—Fuente mensurada y Cosechadora de forraje GreenStar™—Parámetros de HarvestLab.

- **Cuenta de referencia externa (h)** (K)
  Indica las horas de referencia externa de la bombilla del sensor.

- **USB detectado** (L)
  Indica si se detecta (SÍ) o no (NO) la memoria USB[1].

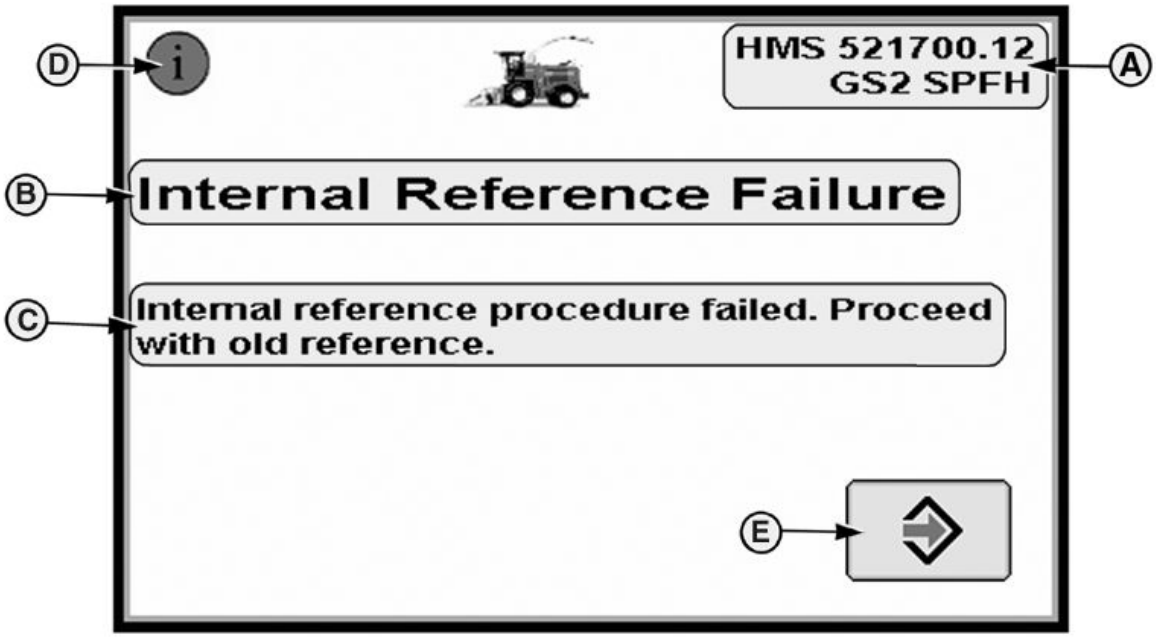
- **Guardando en USB** (M)
  Indica si la función de guardar en la memoria USB[1] está ejecutándose o está detenida.

- **Espacio libre en USB (%)** (N)
  Indica el porcentaje de espacio libre en la memoria[1] USB.

[1] *USB=Bus serial universal*

OUCC002,0003A37 -63-01JUN12-4/4

Pantallas de advertencia—Códigos de diagnóstico



ZX1040985

ZX1040985 —UN—17AUG07

A—Código de diagnóstico **B—Encabezado** **C—Cadenas de texto** **D—Icono** **E—Tecla variable ENTRAR**

El sistema GreenStar™—Cosechadora de forraje admite advertencias (DTC) para informar al operador sobre ciertos comportamientos o condiciones de error del sistema. Las pantallas de advertencia alertan al operador para que revise los problemas de funcionamiento del sistema.

- El **código de diagnóstico** (DTC) que aparece en la esquina superior derecha (A) es independiente del idioma y ayuda a identificar más detalles relacionados con la advertencia activa, los cuales se dan en el manual del operador. El DTC muestra el nombre de la unidad de control que genera el mensaje. Consultar la "Lista de códigos de diagnóstico de la unidad de control (HMS)" para ver problemas de funcionamiento específicos y sus respectivas acciones correctivas.
- La **encabezado** (B) permite al operador discernir la importancia y razón del mensaje de advertencia con sólo un vistazo. También define brevemente la zona donde se ha producido la anomalía.
- Las **cadenas de texto** (C) proporcionan más detalles acerca del motivo de la advertencia y las posibles medidas correctivas.
- El **icono** (D) indica que la máquina ha detectado una falla en un sistema o componente. La máquina puede continuar funcionando sin sufrir daños, aunque el rendimiento de ciertas funciones puede verse afectado.
- La tecla variable **ENTRAR** (E) permite al operador acusar recibo de la advertencia; el sistema retorna a la página que estaba activa antes de visualizar el mensaje de advertencia.

Continúa en la siguiente página

OUCC020,00025B8 -63-28MAR12-1/2

Recuperación de códigos / Recuperar todos los códigos

Todos los DTC se pueden recuperar seleccionando la pantalla Centro de mensajes - Códigos de diagnóstico donde se almacenan todos los códigos para cada unidad de control (ver el manual del operador de la pantalla GS2 ó GS3).

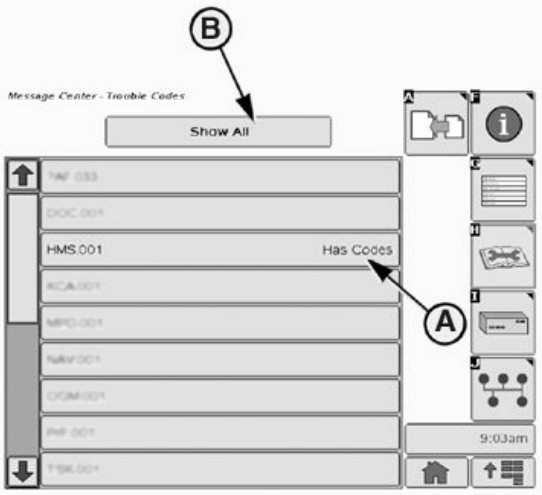
Tecla variable de CODIGOS DE DIAGNOSTICO. Aparecerá una lista (A) de las unidades de control, con indicación de las unidades con códigos de diagnóstico.

Los códigos se pueden visualizar para todas las unidades de control seleccionando el botón VISUALIZAR TODO (B).

Las unidades individuales pueden ser cargadas navegando con la barra del cursor, y seleccionados pulsando el botón correspondiente para ver los códigos (C) de la unidad de control seleccionada.

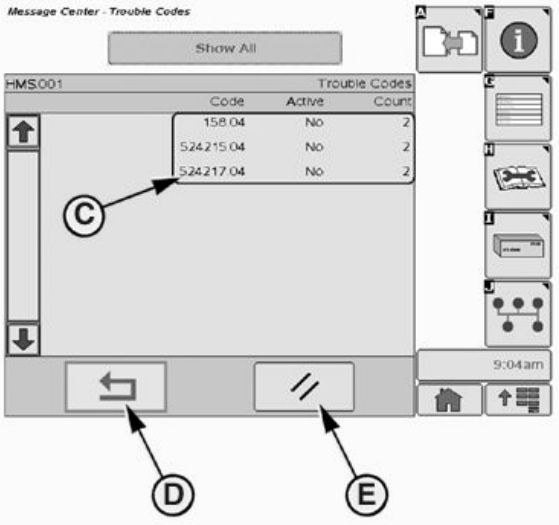
Pulsar la tecla REGRESAR (D) para volver a la lista de unidades de control o la tecla BORRAR (E) para eliminar todos los códigos de la unidad de control seleccionada.

A—Lista de las unidades de control
B—Visualizar todo
C—Lista de códigos
D—Regresar
E—Borrado de códigos



ZX1040986

ZX1040986 —UN—17AUG07



ZX1040987

ZX1040987 —UN—17AUG07

OUCC020,00025B8 -63-28MAR12-2/2

Lista de códigos de diagnóstico de unidades de control (HMS)

NOTA: NIR = Sensor HarvestLab™

Código de diagnóstico	Encabezado	Cadenas de texto	Observaciones
521700.12	Comunicación con el conjunto de diodos	Falla de comunicación con el conjunto de diodos	El sensor de humedad está averiado; es obligatorio sustituir el sensor, lo que debe ser efectuado por el concesionario.
521700.12	Descarga incompleta	Falla en la aplicación o en la descarga del archivo de calibración al sensor NIR.	No se pudo completar la descarga de aplicaciones de software o archivos de calibración.
521700.12	Falla de referencia externa	El procedimiento de referencia externa falló. Continuar con la referencia anterior.	La referencia externa falló por alguna causa. Espectro 0, el operador no finalizó un procedimiento, etc.
521700.12	Falla de referencia interna	La placa de referencia interna permanece en el rayo de luz. No es posible realizar la medición.	Comunicarse con el concesionario.
521700.12	No hay mensaje de humedad	No se ha recibido un mensaje de humedad entrante del sensor NIR durante 60 s. Se ha seleccionado humedad fija automáticamente.	El sensor de humedad no está instalado o está averiado.
521700.12	Falla de software interno del NIR	Un módulo de software interno no responde.	Comunicarse con el concesionario.
521700.12	Temperatura del sensor	La temperatura del sensor NIR está fuera de la gama especificada.	La temperatura del sensor se encuentra fuera del intervalo de funcionamiento especificado (+65°C/-5°C).
521700.12	Temperatura del sensor	La temperatura del sensor NIR está fuera de la gama especificada.	La temperatura del sensor se encuentra fuera del intervalo de funcionamiento especificado (+65°C/-5°C).
521701.07	Revise la mirilla del sensor NIR	Revise si la mirilla del sensor NIR está limpia.	El sensor siempre debe tener una visión clara del material y para verificarlo continuamente.
521702.07	Bombilla averiada	La bombilla del sensor NIR está averiada. Sustituir el sensor NIR completo.	La bombilla del sensor de HarvestLab™ está averiado; es obligatorio sustituir el sensor, y debe ser efectuado por el concesionario.
521702.13	No hay calibración disponible	No hay ningún archivo de calibración disponible. Descargarlo de un dispositivo USB.	Si no hay ningún modelo de calibración en el sensor, no es posible realizar la medición.
521801.03	Sensor de masa-caudal alto	El valor de masa-caudal es mayor que la gama esperada. Revisar el sensor y el grupo de cables.	El potenciómetro de los rodillos alimentadores o el cable al potenciómetro está averiado. Comunicarse con el concesionario.
521801.03	Sensor de masa-caudal no calibrado	El sensor de masa-caudal no se ha calibrado aún. Realizar una calibración de masa.	Calibrar el potenciómetro de rodillos alimentadores.
521801.04	Sensor de masa-caudal menor que cero	La señal del sensor de masa-caudal es menor que el voltaje de calibración. Revisar el sensor y el grupo de cables.	El potenciómetro de los rodillos alimentadores o el cable al potenciómetro está averiado. Comunicarse con el concesionario.
521801.04	Sensor de masa-caudal bajo	El valor de caudal de masa es inferior al intervalo esperado. Revisar el sensor y el grupo de cables.	El potenciómetro de los rodillos alimentadores o el cable al potenciómetro está averiado. Comunicarse con el concesionario.

Estado	Cadenas de texto	Descripción/causa	Observaciones
HMS GS2 SPFH	Referencia externa	Se requiere una clave de seguridad para iniciar el procedimiento de referencia externa. La clave correcta iniciará el procedimiento. Introducir la contraseña	Introducir la contraseña para iniciar la calibración en blanco y negro (acceso de nivel de concesionario únicamente).
HMS GS2 SPFH	Referencia externa	Para la referencia externa, se requieren patrones blanco y negro. Preparar el blanco.	Confirmación para iniciar la calibración en blanco y negro.
HMS GS2 SPFH	Referencia externa	Patrón blanco terminado. Preparar el negro.	Confirmación para continuar la calibración en blanco y negro.

Continúa en la siguiente página

Estado	Cadenas de texto	Descripción/causa	Observaciones
HMS GS2 SPFH	Muestra de la medida de longitud de onda	Para convalidar la precisión del sensor, colocar el patrón de longitud de onda en el sensor NIR y pulsar aceptar. Preparar el patrón de longitud de onda.	Confirmación del procedimiento de calibración de longitud de onda.
HMS GS2 SPFH	Descarga en curso	Descargar programa o calibración. Esperar hasta que este mensaje haya desaparecido.	
HMS GS2 SPFH	Medición en proceso	Esperar hasta que este mensaje haya desaparecido.	Solicitar que la unidad de control inicie el procedimiento de medición con patrón de longitud de onda.
HMS GS2 SPFH	Sensor sin memoria disponible	El sensor NIR no tiene suficiente memoria interna para guardar los archivos descargados.	Comunicarse con el concesionario.
HMS GS2 SPFH	Carga de software	El sensor NIR está cargando software del dispositivo USB actualmente. Esto puede tomar varios minutos. ¡No desconectar y conectar la alimentación!	
HMS GS2 SPFH	Proporción de espectro baja	La proporción de espectro válida es demasiado baja. Los espectros registrados se encuentran afuera de la gama de calibración.	Aparece cuando la proporción de espectros válidos es inferior al 50% dentro de un plazo de tiempo de 1 minuto y la información del material contiene el mensaje "Sí".
HMS GS2 SPFH	Puesta a cero del sensor de altura	¿Seguro que desea poner a cero el valor del sensor de masa-caudal? En ese caso, confirmar que no hay material en los rodillos alimentadores y hacer clic en Aceptar.	
HMS GS2 SPFH	Puesta a cero de promedios	¿Seguro que desea poner a cero los valores de los promedios?	

OUCC020,00025B9 -63-01JUN12-2/2

Lista de códigos de diagnóstico de la pantalla 2600 y 2630

Código de diagnóstico	Encabezado	Cadenas de texto	Observaciones
08	Error durante la creación del directorio	El software de reprogramación no pudo crear un directorio en el sistema de archivos interno.	Comunicarse con el concesionario.
12	Archivo de actualización faltante	Verificar que todos los archivos de actualización se hayan guardado correctamente en la tarjeta FLASH compacta (todos los archivos listados en ManifestFile.sdm deberán estar en la tarjeta con sus vías de acceso adecuadas).	Comunicarse con el concesionario.
14	Error de lectura de archivo	El software de reprogramación no ha podido leer uno de los archivos de actualización	Verifique si ha habido corrupción de los archivos al guardarlos en la tarjeta.
16	Error de escritura de archivo	El software de reprogramación no ha podido escribir uno de los archivos de actualización en la memoria FLASH interna.	Problema de limpieza del sistema de archivos, reinicie la pantalla y repita el intento.
37	Identificador de archivo no válido	El software de reprogramación ha recibido un identificador de archivo no válido.	Verificar la validez de la tarjeta para asegurar que corresponda con la imagen original.
44	Fallo de suma de comprobación	El software de reprogramación ha calculado una suma de comprobación que no corresponde a la suma esperada.	Verifique que todos los archivos corresponden a la imagen original.
45	Archivo de controlador no válido	El software de reprogramación ha analizado un archivo de un controlador de GreenStar que no es válido.	Verifique que todos los archivos corresponden a la imagen original.
47	Hardware no compatible	El operador está usando hardware con un número de revisión incorrecto como imagen de reprogramación para la pantalla.	Asegurarse que tiene la imagen correspondiente al hardware de la pantalla.
48	Archivo de actualización no válido	El archivo de reprogramación ManifestFile.sdm está corrompido.	Asegurarse que el archivo corresponda a la imagen original.
51	Interrupción por el usuario	El usuario ha retirado la tarjeta compacta FLASH durante una sesión de reprogramación.	Repetir el proceso de reprogramación con la tarjeta Compact FLASH insertada durante toda la sesión.
55	Fallo de borrado de FLASH de controlador	Un controlador de GreenStar no ha podido borrar su memoria FLASH.	Comunicarse con el concesionario.
56	El mensaje carece de dos puntos	Un controlador de GreenStar ha recibido un registro que carece del símbolo de dos puntos.	El operador podría reintentar la reprogramación del controlador, en caso de haber sucedido un error de bus.
57	Registro excesivamente largo	Un controlador de GreenStar recibió un registro demasiado largo.	El operador podría reintentar la reprogramación del controlador, en caso de haber sucedido un error de bus.
58	Registro de longitud no válida	Un controlador de GreenStar ha recibido un registro cuyo largo no es el esperado.	El operador podría reintentar la reprogramación del controlador, en caso de haber sucedido un error de bus.
59	Error de secuencia	Un controlador de GreenStar ha recibido un registro cuya secuencia no es la esperada.	El operador podría reintentar la reprogramación del controlador, en caso de haber sucedido un error de bus.
60	Dirección no válida recibida por controlador	Un controlador GreenStar ha recibido un registro con dirección no válida.	El operador podría reintentar la reprogramación del controlador, en caso de haber sucedido un error de bus.
61	Desconexión por inactividad de controlador	Un controlador de GreenStar ha dejado de responder a la pantalla durante una sesión de reprogramación.	Verifique la conexión al controlador, podría ser necesario desconectar y volver a conectar la alimentación. Si se restablecen las comunicaciones, repetir la sesión de reprogramación.
62	Problema de reprogramación de memoria FLASH NOR	Ha sucedido un error durante la reprogramación de la imagen del programa de inicio en la memoria FLASH NOR.	Comunicarse con el concesionario.

Continúa en la siguiente página

Código de diagnóstico	Encabezado	Cadenas de texto	Observaciones
63	Respuesta desconocida del controlador	Un controlador de GreenStar ha dado una respuesta que la pantalla no sabe cómo interpretar.	Comunicarse con el concesionario.
81	Fallo de sesión de reprogramación	Notificación de carácter general que indica que alguna parte de la sesión de reprogramación ha fallado.	Se informa otro error además de éste para indicar la falla específica que ha ocurrido.
000168.03	Voltaje de alimentación no conmutada alto de la pantalla	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revise el cableado si el código vuelve a aparecer.	
000168.04	Voltaje de alimentación no conmutada bajo de la pantalla	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revise el cableado si el código vuelve a aparecer.	
001386.00	Temperatura de la unidad de visualización alta	La temperatura de la unidad detectada por el convertidor digital interno excede 80°C.	
001386.01	Temperatura de la unidad de visualización baja	La temperatura de la unidad detectada por el convertidor digital interno es menor que -30°C.	
003597.02	Falla de la tensión de alimentación interna de la pantalla	Es aceptable si la unidad produce este código de diagnóstico de vez en cuando. Si el código se produce continuamente, cambiar la pantalla 2600-2630.	
003598.02	Falla de la tensión de alimentación interna de la pantalla	Es aceptable si la unidad produce este código de diagnóstico de vez en cuando. Si el código se produce continuamente, cambiar la pantalla 2600-2630.	
003599.02	Falla de la tensión de alimentación interna de la pantalla	Es aceptable si la unidad produce este código de diagnóstico de vez en cuando. Si el código se produce continuamente, cambiar la pantalla 2600-2630.	
523310.12	Fallo de lectura/escritura de memoria no volátil de la pantalla	Sustituir la pantalla 2600-2630.	
523319.03	Alta tensión de alimentación conmutada de la pantalla	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado de la fuente de alimentación si el código aparece de nuevo.	
523319.04	Baja tensión de alimentación conmutada de la pantalla	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado de la fuente de alimentación si el código aparece de nuevo.	
523773.03	Voltaje de CAN alta del vehículo alta	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
523773.04	Voltaje de CAN alta del vehículo baja	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
523774.03	Voltaje alto de CAN baja del vehículo	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
523774.04	Voltaje de CAN baja del vehículo baja	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
524050.12	Falla del reloj de tiempo real	Sustituir la pantalla 2600.	
524215.03	Voltaje de CAN alta del apero alto	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
524215.04	Voltaje de CAN alta del apero bajo	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
524217.03	Voltaje de CAN baja del apero alto	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	
524217.04	Voltaje de CAN baja del apero bajo	Desconectar y volver a conectar la pantalla. Revisar el cableado si el código aparece de nuevo.	

OUCC020,00025BA -63-28MAR12-2/2

Unidad de Control

Síntoma	Problema	Solución
El rendimiento húmedo (t/ha) no se visualiza correctamente	El rendimiento se sigue calculando sin flujo de material	Limpiar detenidamente los costados de los rodillos alimentadores (alrededor de los cojinetes).
	El potenciómetro de rodillos alimentadores no ha sido ajustado a 10 mm (0.39 in.) durante la cosecha.	Calibrar el sensor (ver Configuración—Ficha Masa-caudal—Sensor).
	No se indica el rendimiento cuando se cosecha con el estado REGISTRO ACTIV [material].	El hilerado es muy débil (con heno) o el número de hileras cosechadas es muy bajo. Si es posible, aumentar la velocidad de trabajo de la máquina.
	Se ha seleccionado un tipo de cultivo incorrecto	Cambiar la cosecha seleccionada (ver el manual del operador de la pantalla GS2 ó GS3).
	Tipo de cabezal incorrecto.	Cambiar el tipo de plataforma de corte (ver el manual del operador de la pantalla GS2 ó GS3).
	No se indica la velocidad de avance	Comunicarse con el concesionario John Deere.
	El potenciómetro de rodillos alimentadores está desenchufado o el cableado está cortado	Enchufar el potenciómetro de rodillos alimentadores o revisar el cableado.
	Sensor de velocidad de los rodillos alimentadores desajustado o averiado	Ajustar el sensor (ver Ajuste del sensor de velocidad de los rodillos alimentadores) o consultar al concesionario John Deere.
	Potenciómetro de los rodillos alimentadores defectuoso	Comunicarse con el concesionario John Deere.

OUCC020,00025BB -63-28MAR12-1/1

Sensor HarvestLab™

Síntoma	Problema	Solución
Las indicaciones de humedad o material seco son incorrectas	Se seleccionó una curva de humedad incorrecta para el cultivo que se está cosechando	Seleccionar la curva de humedad correcta, ver Parámetros—Ficha Constituyentes—Fuente mensurada.
	Acumulación de material en la lente del sensor HarvestLab™	Retirar el material acumulado en la lente del sensor HarvestLab™.
	El sensor HarvestLab™ no se ha validado con el patrón de longitud de onda	Completar el procedimiento de medición de la muestra de longitud de onda; ver Medición de la muestra de longitud de onda. Si la validación de longitud de onda ha fallado, es necesario realizar la validación de blanco y negro, comunicarse con el concesionario John Deere.

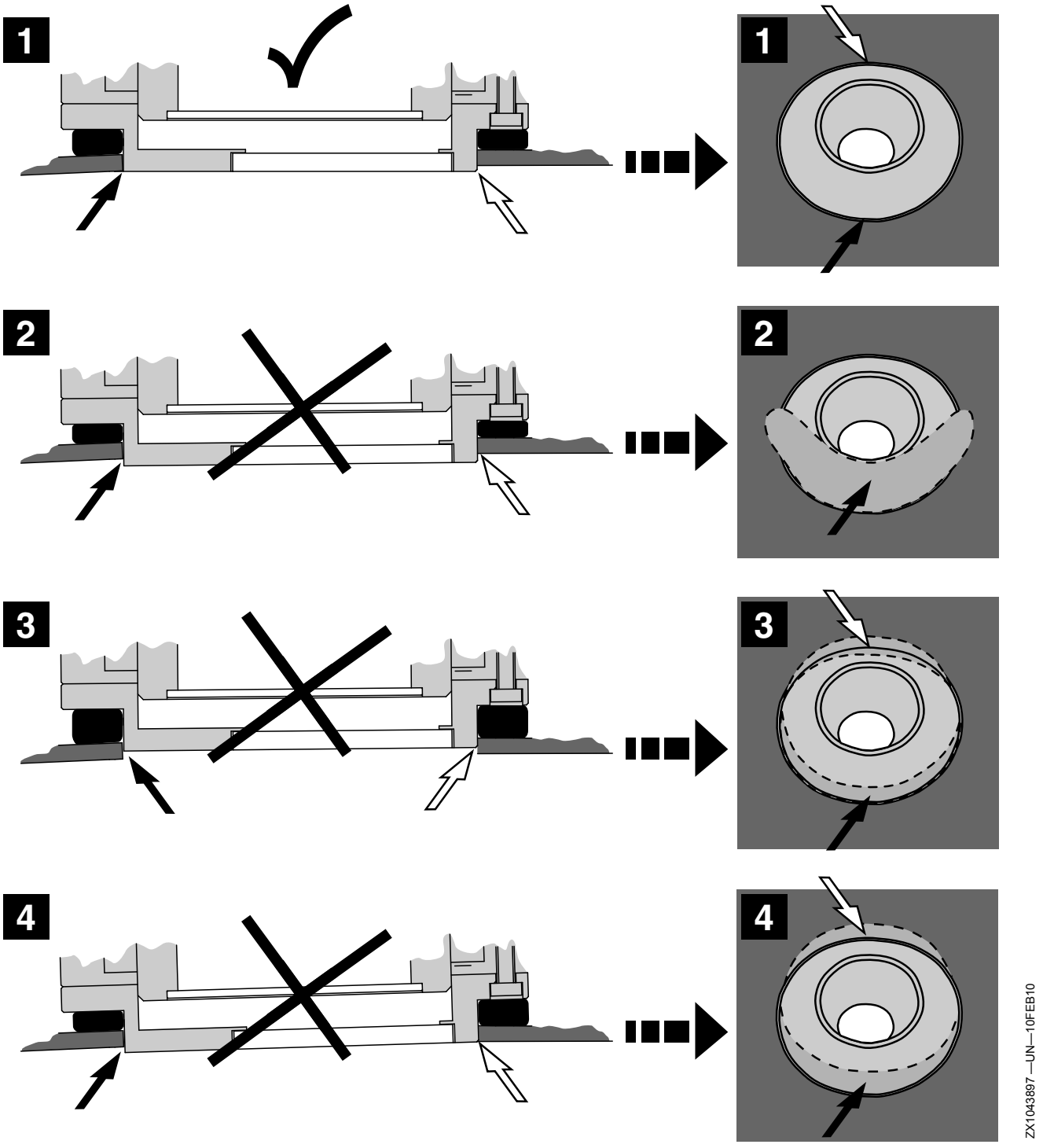
OUCC020,00025BC -63-28MAR12-1/1

Potenciómetro de rodillos alimentadores

Síntoma	Problema	Solución
En la página RUN (ejecutar), el peso se acumula incorrectamente	No se ha efectuado la calibración	Lleve a cabo una calibración de rendimiento
El rendimiento no aparece	No hay información de la velocidad de alimentación de la cosechadora de forraje	Consulte el manual del operador de la cosechadora de forraje
El rendimiento es constantemente muy alto o muy bajo	El sistema está descalibrado	Realizar la calibración del rendimiento.
	Se ha seleccionado un tipo de cultivo incorrecto	Cambiar el cultivo seleccionado.
El rendimiento promedio y la capacidad de producción promedio aparecen en forma constante	No hay Información de velocidad de avance	Consultar al concesionario John Deere.
	Velocidad de avance inferior a 1 km/h (0.62 mph)	Aumente la velocidad del vehículo.
	Sensor de masa-caudal desenchufado	Enchufar el sensor de masa-caudal.
El rendimiento no se guardó cuando el registro se encontraba desactivado	La velocidad de los rodillos alimentadores es inferior a la velocidad mínima permitida	Revisar el régimen del motor de la máquina. Revise el ajuste del sensor.
	El sensor de la plataforma arriba/abajo no funciona	Verifique el ajuste y el cableado. Comunicarse con el concesionario John Deere.
El rendimiento no se guardó (en ensilado de maíz)	Aunque la plataforma de corte se encuentra abajo, no se guardan los datos de rendimiento	Bajar la plataforma un poco más o seleccionar el estado de registro por material.
El rendimiento se calcula mientras no fluye ningún tipo de material con el estado de registro activado (en ensilado de maíz)	La plataforma de corte no está completamente elevada al final de la hilera	Levante completamente la plataforma de corte al final de la hilera.
Se registra el rendimiento sin que fluya material cuando el REGISTRO está ACTIVADO	Los rodillos alimentadores no tocan las placas de tope	**ATENCIÓN: Siempre desengranar el embrague principal, apagar el motor y sacar la llave antes de dar servicio a la máquina. No tratar de retirar la acumulación de material mientras la máquina está en marcha.** Retirar toda la acumulación de material que haya alrededor de los cojinetes de los rodillos alimentadores.
El rendimiento no se guardó (en pasto)	El hilerado es demasiado frágil o liviano	Conducir la máquina a velocidad más alta si se puede hacer de modo seguro. Seleccionar el estado de registro por plataforma de corte.

OUCC020,00025BD -63-29MAY12-1/1

Ajuste de la posición de trabajo del sensor HarvestLab™



Posición de trabajo del sensor HarvestLab™:

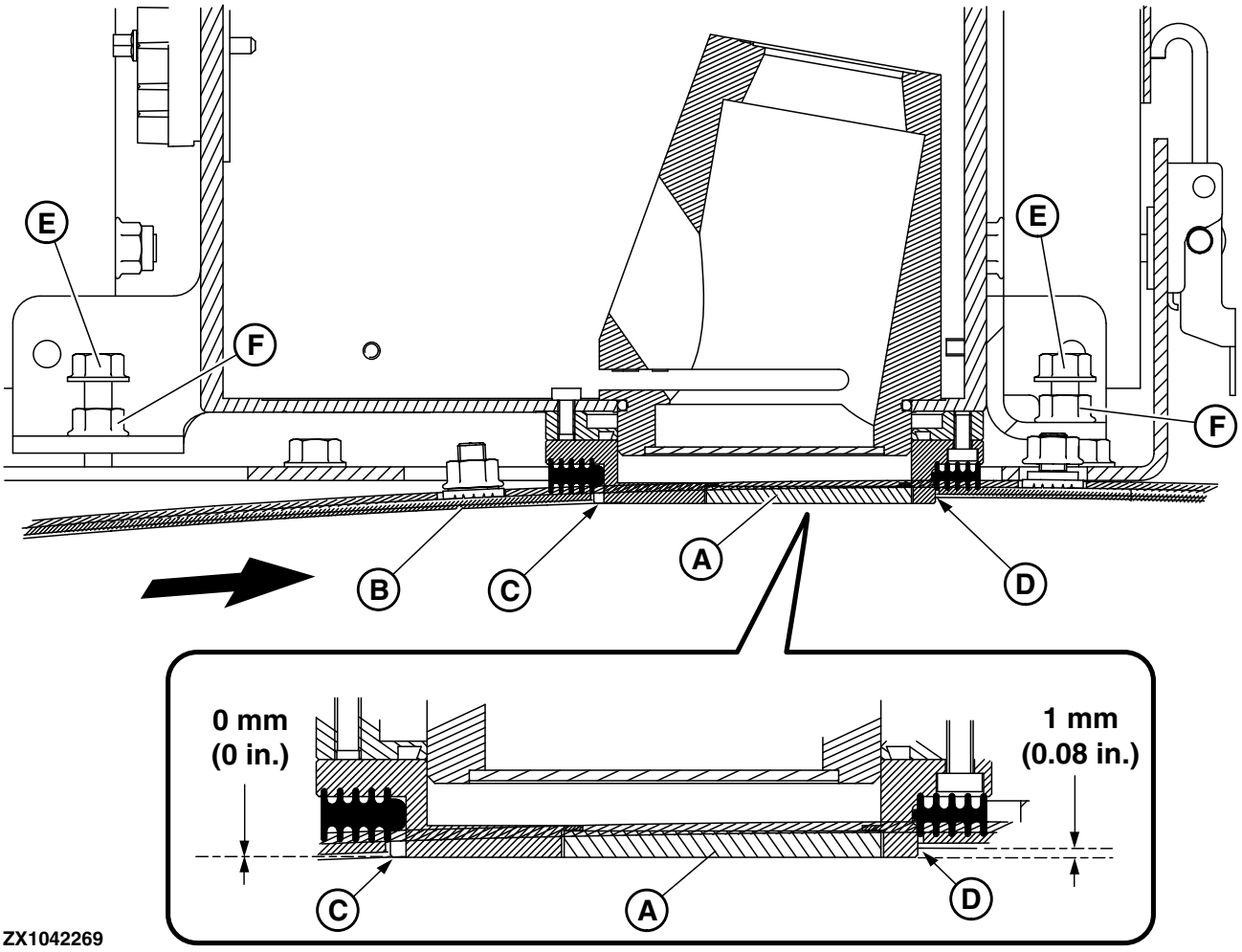
Continúa en la siguiente página

OUCC020,00025C1 -63-25MAY12-1/4

IMPORTANTE: Para evitar un desgaste prematuro de la lente del adaptador o de la placa de desgaste del tubo y para permitir un proceso adecuado de autolimpieza de la lente del adaptador, debe prestarse atención a la posición del conjunto del sensor. La posición 1 indica que el sensor está situado correctamente cuando se encuentra en su posición de trabajo. Las posiciones 2, 3 y 4 son características de posiciones erróneas del sensor que dan lugar a un desgaste prematuro de los componentes.

Continúa en la siguiente página

OUCC020,00025C1 -63-25MAY12-2/4



ZX1042269

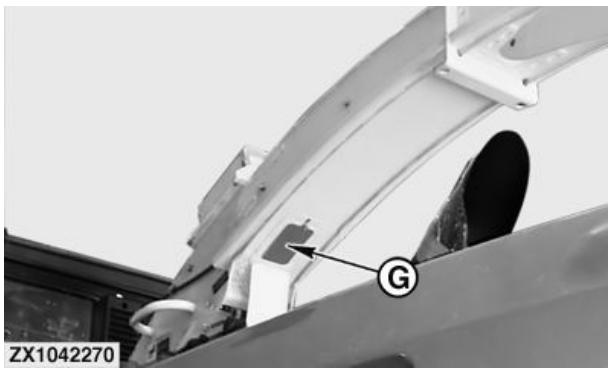
ZX1042269 —UN—01SEP08

ATENCIÓN: Siempre desengranar el embrague principal, apagar el motor y sacar la llave antes de dar servicio a la máquina.

IMPORTANTE: Para permitir un proceso adecuado de autolimpieza de la lente del adaptador, comprobar que la posición del sensor HarvestLab™ esté correctamente ajustada.

NOTA: La flecha indica el sentido del flujo del cultivo. Revisar la posición del sensor a través de la placa de inspección (G).

1. Colocar el sensor en la posición de trabajo pero sin retención de momento. Ajuste la posición del conjunto del sensor para que la lente del adaptador (A) quede alineada con la placa de desgaste (B) en el punto delantero (C) y aproximadamente 1 mm (0.08 in.) por debajo de la superficie de la placa de desgaste (B) en el punto trasero (D) como se indica. Utilizar los tres tornillos de brida (E) para ajustar y a continuación fijar con las tuercas de brida (F).



ZX1042270 —UN—22JUL12

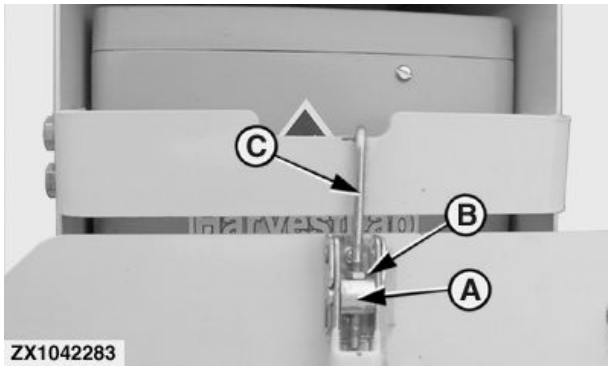
A—Lente del adaptador
B—Placa de desgaste
C—Ajuste del punto delantero
D—Ajuste del punto trasero
E—Tornillo embridado
F—Tuerca embridada
G—Placa de inspección

Continúa en la siguiente página

OUCC020,00025C1 -63-25MAY12-3/4

2. Revisar que la posición sea correcta al bloquear el sensor. Trabar las tres retenciones (A).

IMPORTANTE: Comprobar que durante el bloqueo del sensor HarvestLab, la posición inicial del sensor no sea modificada como consecuencia de un bloqueo excesivamente fuerte (es decir, que resulte difícil de engranar los pestillos). En dicho caso, puede modificarse la fuerza los pestillos soltando la contratuerca (B) y ajustando el gancho (C) a la posición correspondiente. El gancho (C) no debe doblarse una vez trabada la retención.



ZX1042283 —UN—01SEP08

A—Pestillo (se usan 3)
B—Tuerca de sujeción
C—Gancho

OUCC020,00025C1 -63-25MAY12-4/4

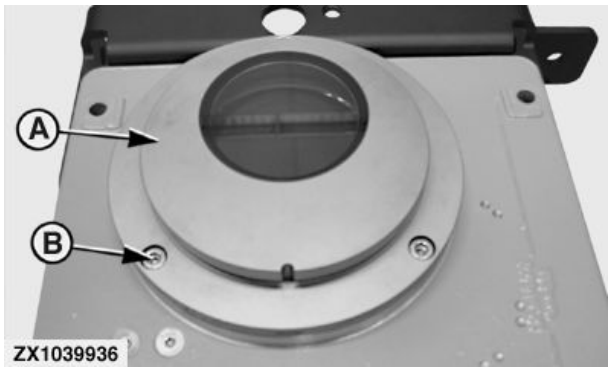
Sustitución de la lente del adaptador del sensor HarvestLab™

IMPORTANTE: Si se abre el sensor HarvestLab™ durante la vigencia de la garantía, ésta quedará anulada.

Antes de remover la lente del adaptador del sensor (A), prestar atención a la posición de la lente en el sensor. Instalar la lente del adaptador (A) en la misma posición en la que estaba antes de retirarla. Siempre consultar Ajuste de la posición de trabajo de sensor HarvestLab™ después de instalar la lente del adaptador.

En el caso de una sustitución de la lente del adaptador del sensor (A), asegurarse que la parte interior del sensor HarvestLab™ y la cara interior de la lente (A) no tengan polvo.

IMPORTANTE: Después de sustituir la lente del sensor, siempre solicitar que el concesionario John Deere efectúe una calibración de referencia en blanco y negro del sensor. Comunicarse con el concesionario John Deere (se requiere una herramienta especial).



ZX1039936 —UN—05OCT06

A—Lente del adaptador
B—Tornillo de sujeción

NOTA: Para el envío y el almacenamiento del sensor, utilizar la envoltura original. Se recomienda que se utilice algún procedimiento de envío rastreable y asegurado.

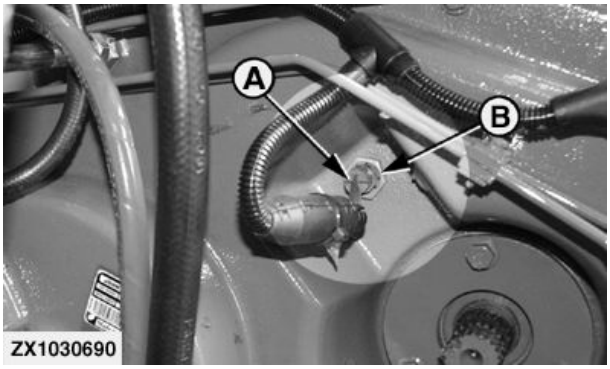
Aplicar pasta selladora de roscas Loctite™ 242 a las roscas de los tornillos y luego apretar los tornillos (B).

OUCC020,00025C3 -63-28MAR12-1/1

Ajuste de sensor de velocidad de rodillos alimentadores

Al sustituir o retirar el sensor de velocidad de los rodillos alimentadores (A), instalar el sensor en la transmisión IV LOC y ajustar su posición del siguiente modo:

1. Enrosque el sensor (A) completamente hasta que toque los dientes del engranaje.
2. Desenroscar el sensor (A) **UNA** vuelta y después fijarlo en esa posición con la contratuerca (B).



ZX1030690 —UN—26SEP02

A—Sensor de velocidad de rodillos alimentadores

B—Tuerca de sujeción

OUCC020,00025C4 -63-28MAR12-1/1

Después de las primeras 50 horas de funcionamiento

IMPORTANTE: Revisar todos los tornillos de fijación del sensor y apretarlos, si es necesario.

OUCC020,00025BE -63-28MAR12-1/1

Cada 50 horas—Revisión de las placas de tope de los rodillos alimentadores

La limpieza de las placas de tope de los rodillos alimentadores es un factor importante para la precisión del cálculo de la capacidad de producción. Los rodillos alimentadores siempre deben tocar las placas de tope sin que haya material en el medio.

IMPORTANTE: Revisar la limpieza de las placas de tope de los rodillos alimentadores una vez a la semana. Comprobar que los rodillos alimentadores superiores estén paralelos y que no toquen los rodillos inferiores (ver el manual del operador de la máquina).

OUCC020,00025C5 -63-28MAR12-1/1

Anualmente

El sensor HarvestLab™ depende de un análisis de reflexión de un rayo de luz para determinar el nivel de humedad o material seco del cultivo. Por lo tanto, se debe calibrar el sensor HarvestLab™ cada vez que se reemplace la lente de la bombilla o cuando el sensor se haya quitado del tubo de descarga de la máquina para colocarlo en un sistema fijo de oficina y viceversa, o al menos una vez al año.

El objetivo de la calibración de este sensor es establecer una referencia externa en blanco y negro para obtener un cálculo del nivel de humedad preciso y la calibración debe ser efectuada únicamente por el concesionario.

Para llevar a cabo una calibración de referencia en blanco y negro, comunicarse con el concesionario John Deere.

OUCC020,00025C0 -63-28MAR12-1/1

Según sea necesario

IMPORTANTE: Revisar regularmente si el sensor HarvestLab™ funciona realizando una medición con patrón de longitud de onda. Consultar Parámetros—Ficha Constituyentes—Fuente mensurada y Cosechadora de forraje GreenStar™—Parámetros de HarvestLab en la sección Funcionamiento del Sistema GreenStar™—Cosechadora de forraje.

OUCC020,00025BF -63-28MAR12-1/1

Según sea necesario—Cambio del papel de la impresora—

Cambiar el rollo de papel de impresora vacío del siguiente modo:

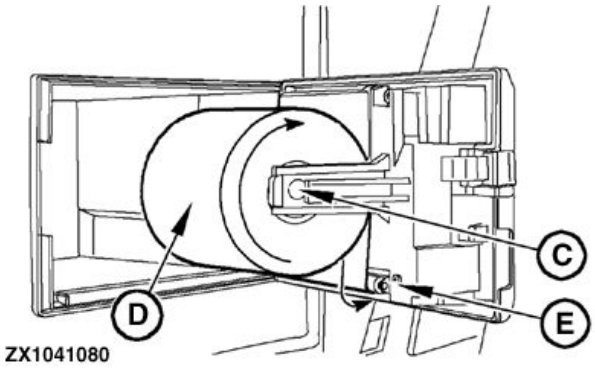
NOTA: Una etiqueta dentro de la caja de la impresora muestra el procedimiento de sustitución del rollo de papel.

1. Abrir la tapa delantera (A) presionando (ver flecha) el bloqueo (B) y soltándolo a continuación.
2. Sacar el brazo (C) y retirar el rollo de papel vacío.
3. Sujetar el rollo de papel nuevo (D) entre los brazos (C) prestando atención a la dirección del papel (ver flechas).
4. Encajar el papel debajo de la guía del rollo (E) y después pasarlo a través de la ranura de expulsión hasta que la impresora lo detecte y lo atrape.
5. Cerrar la puerta delantera (A).
6. Pulsar la tecla de expulsión (F) repetidas veces hasta asegurarse de que el papel se desenrolle hacia fuera.

   La impresora está lista para funcionar.

A—Puerta delantera
B—Bloqueo
C—Barra de bloqueo
D—Rollo de papel
E—Rodillo guía
F—Botón de expulsión

ZX1040996 —UN—06SEP07



ZX1041080 —UN—06SEP07

ZX1040997 —UN—06SEP07

OUCC020,00025C6 -63-28MAR12-1/1

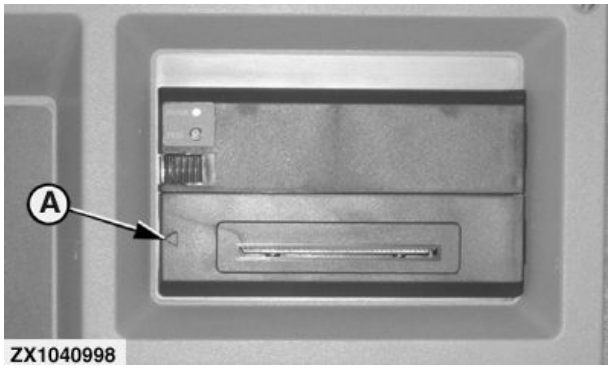
Según sea necesario—Cambio de la cinta de la impresora

Cambiar la cinta como se explica a continuación:

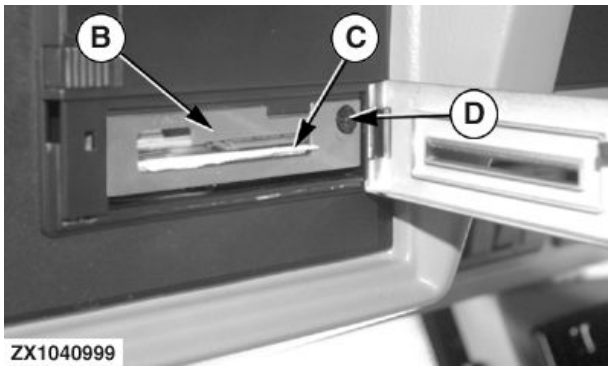
1. Abrir la tapa delantera de la cinta tirando de la muesca (A).
2. Sacar el cartucho de cinta (B) de la impresora.
3. Introducir el cartucho de cinta nuevo y encajarlo, comprobando que el papel pasa a través de la ranura de expulsión (C).
4. Girar el cursor (D) a la derecha. La cinta se estira hacia fuera.
5. Cerrar la puerta delantera del cartucho.

   La impresora está lista para funcionar.

A—Muesca de apertura
B—Cartucho de cinta
C—Ranura de expulsión
D—Indicador



ZX1040998 —UN—06SEP07

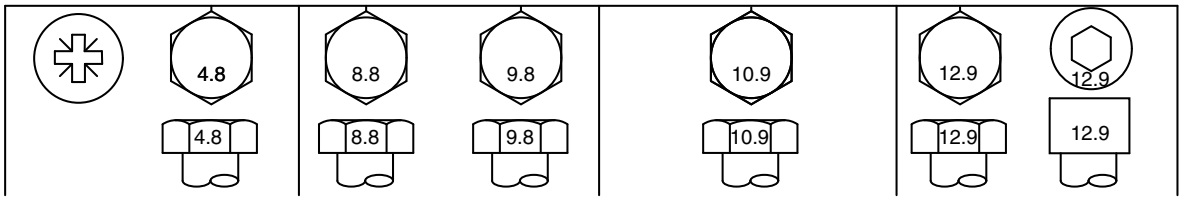


ZX1040999 —UN—16AUG07

OUCC020,00025C7 -63-28MAR12-1/1

Valores de apriete de tornillería métria

TS1670 —UN—01MAY03



Tamaño de pernos o tornillos	Grado 4,8				Grado 8,8 ó 9,8				Grado 10,9				Grado 12,9			
	Lubricated[a]		Seco[b]		Lubricado[a]		Seco[b]		Lubricado[a]		Seco[b]		Lubricado[a]		Seco[b]	
	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.	Nm	lb.-in.
M6	4.7	42	6	53	8.9	79	11.3	100	13	115	16.5	146	15.5	137	19.5	172
									Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.
M8	11.5	102	14.5	128	22	194	27.5	243	32	23.5	40	29.5	37	27.5	47	35
			Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.	Nm	lb.-ft.								
M10	23	204	29	21	43	32	55	40	63	46	80	59	75	55	95	70
	Nm	lb.-ft.														
M12	40	29.5	50	37	75	55	95	70	110	80	140	105	130	95	165	120
M14	63	46	80	59	120	88	150	110	175	130	220	165	205	150	260	190
M16	100	74	125	92	190	140	240	175	275	200	350	255	320	235	400	300
M18	135	100	170	125	265	195	330	245	375	275	475	350	440	325	560	410
M20	190	140	245	180	375	275	475	350	530	390	675	500	625	460	790	580
M22	265	195	330	245	510	375	650	480	725	535	920	680	850	625	1080	800
M24	330	245	425	315	650	480	820	600	920	680	1150	850	1080	800	1350	1000
M27	490	360	625	460	950	700	1200	885	1350	1000	1700	1250	1580	1160	2000	1475
M30	660	490	850	625	1290	950	1630	1200	1850	1350	2300	1700	2140	1580	2700	2000
M33	900	665	1150	850	1750	1300	2200	1625	2500	1850	3150	2325	2900	2150	3700	2730
M36	1150	850	1450	1075	2250	1650	2850	2100	3200	2350	4050	3000	3750	2770	4750	3500

Los valores de apriete mencionados son para uso general solamente, según la resistencia del perno o tornillo. NO UTILICE estos valores si se especifica un valor de apriete o procedimiento de apriete diferente para una aplicación específica. Para los cierres de presión de acero inoxidable o para tuercas de pernos en U, vea las instrucciones de apriete del caso particular. Apretar las contratuercas con elementos de plástico o con engarzado de acero apretando la tuerca al valor de apriete seco mostrado en la tabla, a menos que se indique lo contrario en las instrucciones de la situación específica.

Los tornillos fusibles están diseñados para romperse bajo una carga determinada. Sustituir siempre los tornillos fusibles por otros de idéntico grado. Sustituir las fijaciones con unas del mismo grado o mayor. Si se utilizan sujeciones de marca de calidad superior, apretarlas con el par de apriete de las originales. Asegurarse que las roscas de las fijaciones estén limpias y enroscarlas debidamente. De ser posible, lubricar las fijaciones sin chapado o galvanizadas, salvo las contratuercas, tornillos de rueda o tuercas de rueda, a menos que se indique lo contrario en la situación específica.

[a] "Lubricado" significa recubierto con un lubricante tal como aceite de motor, fijaciones recubiertas con fosfato o aceite, o fijaciones M20 o mayores recubiertas con una capa de cinc en escamas JDM F13C, F13F o F13J.

[b] "Seco" significa liso o galvanizado sin ninguna lubricación, o fijaciones de M6 a M18 recubiertas con hojuelas de zinc JDM F13B, F13E o F13H.

DX,TORQ2 -63-12JAN11-1/1

Declaración de homologación de la UE

Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

La persona nombrada a continuación declara que

Producto: Cosechadora de forraje con sistema GreenStar™ John Deere

cumple con todas las disposiciones y requisitos esenciales de las directivas siguientes:

DIRECTRIZ	NUMERO	METODO DE CERTIFICACIÓN
Directriz de compatibilidad electromagnética	2004/108/EC	Anexo II de la Directriz

Nombre y dirección de la persona en la Comunidad Europea autorizada para compilar el archivo técnico de construcción:

Brigitte Birk
Deere & Company European Office
John-Deere-Strasse 70
D-68163 Mannheim, Alemania
EUConformity@JohnDeere.com

Lugar de declaración: Kaiserslautern, Alemania

Fecha de declaración: 01 de agosto de 2009

Fábrica: John Deere Intelligent Solutions Group

Nombre: Aaron Senneff

Cargo: Engineering Manager, John Deere Intelligent Solutions Group

DXCE01 —UN—28APR09

CE

OUCC020,00025C9 -63-13JUN12-1/1

Nota de seguridad referente a la instalación subsecuente de aparatos y/o componentes eléctricos y electrónicos

La máquina lleva incorporados componentes electrónicos cuyo funcionamiento puede verse afectado por la radiación electromagnética procedente de otros aparatos. Tales influencias pueden ser perjudiciales, por lo cual se deben tomar en cuenta las instrucciones de seguridad dadas a continuación:

Si se van a instalar aparatos eléctricos y electrónicos en la máquina, y los mismos se conectarán al sistema incorporado, el usuario deberá verificar si la instalación afecta los sistemas electrónicos y demás componentes. Esto es especialmente aplicable a:

- Ordenador personal
- Receptor de GPS (sistema de posicionamiento global)

En especial los componentes eléctricos o electrónicos instalados deben cumplir con la edición correspondiente de la Directiva 2004/108/CE sobre Compatibilidad Electromagnética, y deben disponer de la marca CE.

El cableado, la instalación y la corriente máxima de alimentación permisible deben estar conformes con las instrucciones de instalación del fabricante del equipo.

OUCC002,0002C30 -63-02SEP09-1/1

Identificación de código de fecha

El año de fabricación (A) se denota por medio de un agujero que se perfora a través del año correspondiente en la etiqueta del producto. El mes de fabricación (B) se denota por medio de un agujero que se perfora a través del mes correspondiente en la etiqueta del producto.

Ejemplo		
A	B	Fecha de fabricación
2013	1	Enero de 2013
2014	4	Abril 2014

PC18038 —UN—29JAN14

Date of Manufacture
2013 2014 2015 2016
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12
A
B
HarvestLab (NIR Constituents Sensor)
PART NUMBER: PFA10303
DEERE & COMPANY MOLINE, ILLINOIS MADE IN GERMANY

Ejemplo de etiqueta de producto

A—Año de fabricación **B—Mes de fabricación**

BA31779,000070F -63-12NOV13-1/1

Unión aduanera-EAC

Información para productos que llevan la marca de conformidad de los países miembros de la Unión aduanera

Fabricante: Deere & Company
Moline, Illinois U.S.A.

Modelo: Sensor HarvestLab™ (Sensor de constituyentes NIR)

Hecho en Alemania

Razón social y dirección del representante autorizado en la Unión aduanera de Rusia, Bielorrusia y Kazajstán:
Compañía de responsabilidad limitada
"John Deere Rus"

Dirección:
142050, Russia, Moscow region, Domodedovo district, Domodedovo, Beliye Stolbi micro district, vladenye "Warehouse 104," Building 2.

Para cuestiones de apoyo técnico, comunicarse con su concesionario.

PC17575 —UN—16AUG13

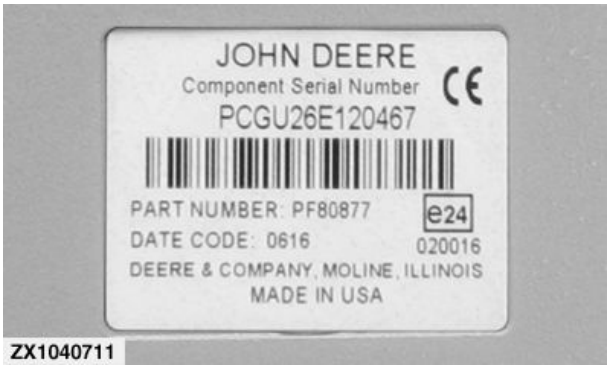
BA31779,0000710 -63-13NOV13-1/1

Números de serie

Etiquetas de identificación

El sistema GreenStar™—Cosechadora de forraje cuenta con las siguientes etiquetas de identificación. Las letras y los números de estas etiquetas identifican un componente o conjunto en particular. Se requieren todos estos caracteres al pedir repuestos o para identificar el sistema o componente al pedir apoyo técnico a John Deere. Además, las autoridades los necesitan para identificar la cosechadora de forraje en caso de sustracción.

Anote los caracteres cuidadosamente en los espacios provistos en cada una de las ilustraciones siguientes.

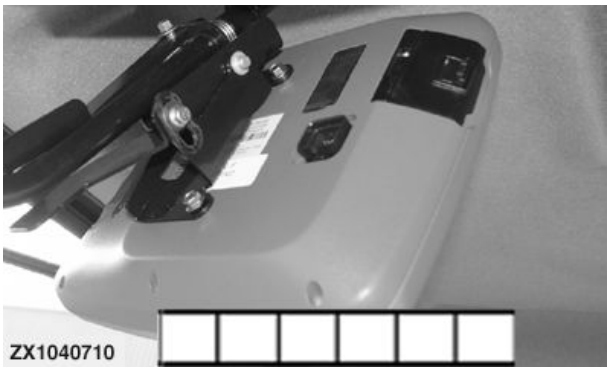


ZX1040711 —UN—17AUG07

OUCC020,00025CA -63-28MAR12-1/1

Número de serie de la pantalla 2600-2630

La etiqueta está ubicada en la parte trasera de la pantalla.



ZX1040710 —UN—15JUN07

OUCC020,00025CB -63-28MAR12-1/1

Número de serie del potenciómetro de rodillos alimentadores

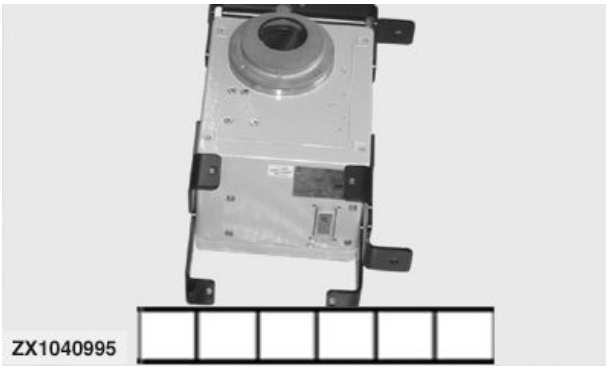
La etiqueta se encuentra en la parte superior del potenciómetro de rodillos alimentadores.

ZX1049626 —UN—30MAR12

OUCC020,00025CC -63-28MAR12-1/1

Número de serie del sensor HarvestLab™

La etiqueta se encuentra en la parte trasera del sensor HarvestLab™.



ZX1040995 —UN—17AUG07

OUCC020,00025CD -63-28MAR12-1/1

Número de serie de la caja de conexión

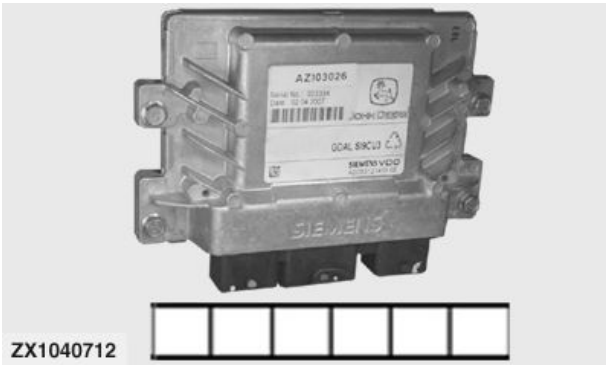
Etiqueta ubicada sobre el costado de la caja de conexión.

ZX1039993 —UN—01NOV06

OUCC002,00024DA -63-09DEC06-1/1

Número de serie de unidad de control

La etiqueta está situada en la caja de aluminio de la unidad de control.

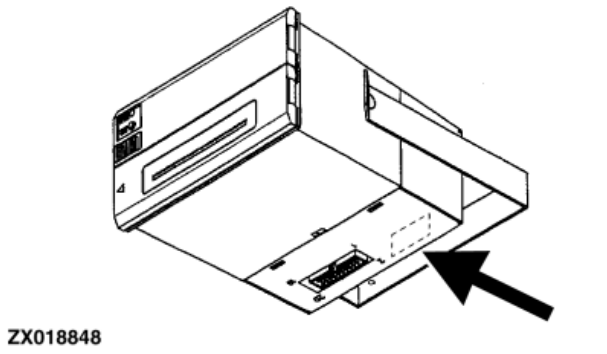


ZX1040712 —UN—15JUN07

OUCC002,000268F -63-10MAY07-1/1

Número de serie de la impresora (opcional)

Etiqueta ubicada en la parte trasera de la caja de impresora.



ZX018848 —UN—03JAN00

OUZXMAG,0001B88 -63-15OCT03-1/1

Índice alfabético

Página

A

Anualmente
Calibración del sensor HarvestLab 25-5
AutoLOC 15-9

C

Cada 50 horas
Revisión de las placas de tope de los rodillos alimentadores 25-5
Calibración de cultivo manual 15-27
Códigos de diagnóstico 20-1
Cosechadora de forraje GreenStar
Calibración de cultivo manual 15-27
Copia impresa de totales 15-14
Dosificación de inoculantes 15-34
Dosificador de inoculante 15-6
Impresora 15-4
Indicaciones de diagnóstico 15-39
Pantalla AutoLOC 15-9
Pantalla principal 15-16
Parámetros 15-18
Parámetros de HarvestLab 15-35
Trazado de mapas 15-12

D

Después de las primeras 50 horas de trabajo
Revisión de la tornillería 25-5
Dosificador de inoculante 15-6

E

Etiquetas de identificación 35-1

I

Impresora 10-3, 15-4

L

Lente del adaptador del sensor HarvestLab 25-4
Lista de códigos de diagnóstico 20-3, 20-5
Localización de averías
Códigos de diagnóstico 20-1
Potenciómetro de rodillos alimentadores 20-9
Sensor HarvestLab™ 20-8
Unidad de control 20-7

M

Mantenimiento
Anualmente 25-5
Cada 50 horas 25-5
Calibración del sensor HarvestLab 25-5

Página

Cinta de la impresora 25-7
Después de las primeras 50 horas de trabajo 25-5
Lente del adaptador del sensor HarvestLab 25-4
Revisión de la tornillería 25-5
Revisión de las placas de tope de los rodillos alimentadores 25-5
Rollo de papel de la impresora 25-6
Según sea necesario 25-5, 25-7
Sensor de rodillos alimentadores 25-5
Sensor HarvestLab 25-1

N

Números de serie
Caja de conexión 35-3
Impresora 35-3
Pantalla 35-1
Potenciómetro de rodillos alimentadores 35-2
Sensor HarvestLab 35-2
Unidad de control 35-3
Números de Serie
Etiquetas de identificación 35-1

P

Pantalla 10-1
Parámetros
Calibración del sensor de masa-caudal 15-21
Dosificación de inoculantes 15-34
Fuente fija 15-25
Fuente mensurada 15-27
Parámetros de HarvestLab 15-35
Plataforma 15-23
Registro 15-23
Sensor de masa-caudal 15-19
Potenciómetro de rodillos alimentadores 10-1

S

Según sea necesario
Cinta de la impresora 25-7
Rollo de papel de la impresora 25-6
Seguridad, escalones y pasamanos
Uso adecuado de pasamanos y escalones 05-2
Sensor de velocidad. 10-2, 25-5
Sensor HarvestLab 25-1
Sensor HarvestLab™ 10-2
Sensores 10-1, 10-2
Lente del adaptador del sensor HarvestLab 25-4
Sensor de velocidad. 25-5
Sensor HarvestLab 25-1

T

Tablas de valores de apriete
Sistema métrico 30-1

Continúa en la siguiente página

Página

Trazado de mapas..... 15-12

U

Ubicación del componente
  Impresora..... 10-3
  Pantalla..... 10-1
  Potenciómetro de rodillos alimentadores..... 10-1
  Sensor de velocidad. 10-2
  Sensor HarvestLab™..... 10-2
  Unidad de Control..... 10-3
Unidad de Control..... 10-3

V

Valores de apriete de tornillería
  Sistema métrico..... 30-1
Valores de apriete de tornillería métrica..... 30-1

El servicio John Deere le mantiene en marcha

Repuestos John Deere

Le ayudamos a mantener su máquina en marcha proporcionándole los repuestos John Deere con rapidez.

Tenemos a su disposición el surtido más completo y variado para anticiparnos a sus necesidades.

TS100 —UN—23AUG88

DX,IBC,A -63-04JUN90-1/1

Herramientas adecuadas

Nuestro Departamento de Servicio dispone de herramientas de precisión y de los dispositivos de comprobación más adecuados para localizar y reparar averías con rapidez y eficacia ... para ahorrarle a usted tiempo y dinero.

TS101 —UN—23AUG88

DX,IBC,B -63-04JUN90-1/1

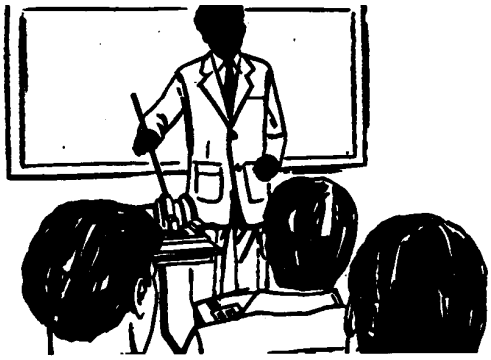
Mecánicos entrenados

Para los mecánicos de John Deere nunca acaba el estudio.

Atienden con regularidad a cursillos de entrenamiento para el conocimiento completo del equipo y de su reparación.

¿Resultado?

Experiencia en la que usted puede confiar.



TS102 —UN—23AUG88

DX,IBC,C -63-04JUN90-1/1

Rapidez en el servicio

Nuestro objetivo es proporcionarle un servicio rápido y eficaz cuando y donde lo necesite.

Podemos efectuar las reparaciones en el campo o en el taller, según las circunstancias. Venga a vernos. Confíe en nosotros.

LA SUPERIORIDAD DEL SERVICIO JOHN DEERE: Acudimos cuando nos necesita.

TS103 —UN—23AUG88

DX,IBC,D -63-04JUN90-1/1